

Г.М.БОРОДУЛИН

ИСТОРИЯ НИКОГДА НЕ БЫВАЕТ БЕЗЫМЯННОЙ

"ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ"
65лет

Эта книга написана представителем славной семьи днепропетровцев, специалистом высокого уровня, для которого нет секретов в металлургии качественных сталей. Материал для книги автор скрупулезно собирал по крупицам в течение 20 лет, на основе достоверных фактов, которые он запечатлел не только как свидетель, но и как непосредственный их участник. Автор проследил историю завода начиная с момента, когда на месте нынешнего гиганта металлургии была просто голая степь, где вольный ветер гнул ковыль да катал перекаатиполе, до сегодняшнего дня. Конечно же, в течение всей его славной 65 летней истории, главные герои книги-люди огненной профессии, подлинные творцы истории завода, к которым их коллега-ветеран относится с неподдельным интересом и любовью...

Набор выполнен в центральной лаборатории АСУ, размножено в АХО ОАО "Днепропетровсксталь". Тираж 100 экз.

Запорожье
1997г.

ОГЛАВЛЕНИЕ

1. Введение.
2. Немного истории.
3. Начало стройки.
4. Первенец электрометаллургии в Украине.
5. Завод в годы Великой Отечественной войны.
6. Днепропетровсксталевцы на сибирской земле. Завод "Спецсталь".
7. Возрожденный из руин.
8. Могучий взлет.
9. Трудный период.
10. Основные показатели работы завода "Днепропетровсксталь" с

1932г. по 1997г.

11. "Днепроспецсталь". Герои Социалистического Труда.
Заслуженные металлурги Украины. Почетные металлурги.
Лауреаты заводской премии имени А.Ф.Трегубенко.

ВВЕДЕНИЕ

21 октября 1952 года я в третий раз приехал в Запорожье. Первый раз приезжал еще студентом в сентябре 1935 года на преддипломную практику. Материалы для диплома собирал в электросталеплавильном цехе №1 и в Гипромезе. За четыре с половиной месяца практики неплохо познакомился с производством стали в элетропечах и ее разливкой.

В подборе материала и чертежей мне оказали содействие технический директор комбината Д. С. Кащенко, начальник электросталеплавильного цеха Р. Б. Гейро, а затем Ф. С. Сергиенко, а также работники Гипромеза. В это же время я познакомился с заместителем начальника цеха Ф. А. Шульте и обер-мастером печей С. А. Лейбензоном, а также помощником начальника цеха по оборудованию Дикуню и другими.

Второй мой приезд в Запорожье в сентябре 1936 года связан с направлением меня на завод инструментальной стали в качестве инженера-электрометаллурга. Однако остаться на заводе мне было не суждено. Дело в том, что к тому времени я уже обзавелся семьей и остро нуждался в жилье. Здесь его мне предоставить не смогли и я вынужден был уехать в Москву в Наркомат тяжелой промышленности. Там мне дали направление на завод "Электросталь", где я и начал свою трудовую деятельность.

Проработал на "Электростали" пять лет в разных должностях- мастера разлива, мастера печей, начальника смены, обер-мастера.

Во время Великой Отечественной войны в октябре 1941 года в связи с приближением немецко-фашистских войск к Москве третий электросталеплавильный цех этого завода был эвакуирован в Челябинск, нам пришлось его восстанавливать и 19 апреля 1943 года вводить в эксплуатацию.

Пуск этого цеха положил начало деятельности Челябинского металлургического завода. На нем я проработал одиннадцать лет, в том числе начальником цеха девять лет.

Третий мой приезд в Запорожье был связан с назначением меня Министерством черной металлургии главным инженером "Днепроспецстали".

23 октября 1952 года начался запорожский этап моей биографии.

Однако, прежде чем начать повествование о начале моей деятельности на этом заводе, я сделаю довольно длинный экскурс в прошлое и уже в 20-летнюю к тому времени историю "Днепроспецстали."

Этот экскурс стал возможным потому, что за длительный период работы на заводе "Днепроспецсталь" я был не только знаком, но и трудился вместе со многими специалистами и руководителями цехов и завода, работавшими как в довоенный период, так и после войны.

При этом мной были использованы мои личные материалы, а также сведения и воспоминания многих ветеранов завода. В их числе: В. П. Погудин, В. И. Немзер, М. С. Бабушкин, Ф. П. Драгомерецкий, Н. Н. Лацинник, Б. Л. Глозман, Ю. А. Шульте, А. П. Шилко, Н. А. Благовещенский, В. Г. Сперанский, А. К. Анисимов, М. К. Руднев, П. Ф. Родоманцев, Г. Ф. Чуб, Ю. П. Шамиль.

Немало было почерпнуто интересных сведений из газет разных лет, журналов, различных книг и даже художественных произведений, выпущенных в разные годы.

Сбор материалов о "Днепроспецстали" я начал еще в пятидесятых годах. Частично он был использован в статье "Заводу "Днепроспецсталь" 25 лет", напечатанной в журнале "Металлург" № 10 за 1957 год и в книгах "Завод новых металлургических процессов" и "Правофланговый электрометаллургии", изданных в 1976 и 1983 годах соответственно.

Поскольку издательство "Проминь" значительно ограничило объем книг, я решил восполнить этот пробел и выпустить книгу о "Днепроспецстали" с подробным изложением многих интересных исторических событий и биографий известных на заводе людей. Однако сразу же возникли трудности. Дело в том, что по существующему положению книги по истории завода должны выпускаться коллективом авторов. Работая над этим вопросом я одновременно готовил материалы якобы от группы авторов, однако по разным причинам создать коллектив действительных авторов не удалось. Поэтому от подготовки книги пришлось воздержаться, а сделанные ранее первоначальные наброски и сокращенные варианты отдельных глав как бы от имени коллектива авторов переделать.

Многолетний сбор обширного материала оформлен в виде данной рукописи. Я и сейчас продолжаю собирать материал, уточнять отдельные факты и расширять многие главы.

НЕМНОГО ИСТОРИИ

После окончания гражданской войны страна приступила к мирному труду. Семь лет империалистической и гражданской войн принесли такое хозяйственное разрушение, какого не испытывала ни одна страна мира.

Многие заводы и фабрики были разрушены. Большинство уцелевших предприятий из-за отсутствия топлива, электроэнергии и сырья бездействовали. В 1920 году выпуск промышленной продукции составил 14 от того, что производилось в царской России в 1913 г.

По производству металла страна была отброшена к временам Петра 1.

Металлургия явилась одной из отраслей производства, где катастрофические размеры разрухи, голода и нищеты сказались в наибольшей степени. В 1920 году по сравнению с 1913 годом выплавка чугуна снизилась с 4 миллион-

220 тысяч тонн до 115,6 тысяч тонн, стали - с 4 миллионов 230 тысяч тонн до 194,3 тысячи тонн.

Особенно пострадала южная металлургия. В 1920 году на юге из 50 действовавших до войны доменных печей работала лишь одна на Енакиевском

2

заводе и то в качестве газогенератора для поддержания освещения и водоснабжения. Из имевшихся в стране 260 мартеновских печей работали только 22, из них на Урале -10, в Центре-8, на Юге-4.

Что касается производства качественных и высококачественных сталей, то его практически не было. Накануне первой мировой войны в России было всего 4 маломощные электропечи.

Большое значение придавалось электрификации всей страны как основы восстановления и развития промышленности и сельского хозяйства. Была создана Государственная комиссия по электрификации России, которая приступила к работе 20 марта 1920 года. В нее вошло около 200 ученых, инженеров, экономистов, представлявших различные отрасли науки. Эта группа приступила к составлению общего плана электрификации России - плана ГОЭЛРО.

По этому плану, рассчитанному на 10-15 лет, намечалось 30 крупных электростанций. Выработка электроэнергии должна была вырасти по сравнению с 1913 годом почти в 10 раз, т. е. с 1,9 до 18 млрд. квт. часов.

22 декабря 1920 года был одобрен единый государственный план электрификации России-ГОЭЛРО. Но это был не только план электрификации, это была также конкретная программа восстановления и развития народного хозяйства. В этом плане особо отмечалась необходимость первоочередного подъема и ускоренного опережающего развития тяжелой промышленности. Намечалось в течение 10-15 лет довести добычу руды до 19,6 млн.т. выплавку чугуна до 8,2 млн. тонн, производство стали до 6,5 млн. тонн.

В связи с разработкой плана ГОЭЛРО профессор И. Г. Александров предложил идею строительства гидроэлектростанции на Днестре и комплекса металлургических заводов-потребителей дешевой электроэнергии.

В принятом плане ГОЭЛРО о сооружении гидроэлектростанции на Днестре было отмечено: "сосредотачивая в одном месте падение воды, наблюдаемое ныне в пределах порожиистой части реки Днепр, можно создать гидроэлектростанцию колоссальной мощности и вместе с тем превратить этот ныне порожистый участок Днестра в судоходный".

Иван Гаврилович Александров упоминал об интересной предыстории проекта.

Он сообщил, что в конце шестидесятых годов XIX века на мировых рынках вступил в титаническую, но победоносную борьбу с тростниковым сахаром сахар свекловичный.

Помещиков киевских, полтавских, черниговских губерний обуяла сахарная лихорадка. Щедрая украинская земля давала богатые урожаи свеклы. Переработанный из нее сахар отправляли по Днепру в Турцию, Грецию, Болгарию, Сирию.

Помехой на этом пути стали Днепровские пороги, где гибли десятки барж с сахаром. Так к постоянным жалобщикам - лесопромышленникам прибавились сахарозаводчики.

Первые попытки преодолеть на протяжении 63 километров Днепровские пороги намечались еще при Петре 1, позже такие попытки делались при Екатерине 11, Александре 1 и Николае 1 (проекты Фалеева, де-Волана и др.).

На протяжении второй половины XIX и начала XX столетия было разработано 16 проектов по созданию обходных каналов со шлюзами.

В 1872 году начальник Киевского округа путей сообщения Бобринский-

3

Пушкин представил проект, которым предусматривалось удлинить стенки в существующих каналах, расчистить входы и выходы и взорвать самые крупные подводные скалы, вызывающие крушения.

Эти предложения никак не могли решить проблему судоходства по Днепру и министр путей сообщения граф А. П. Бобринский поручил инженеру Митрофанову, видному по тому времени воднику, разработать проект полного шлюзования порожиистой части Днепра. Через год Митрофанов представил свой проект. Автор проекта предлагал возвести вдоль правого берега на всех порогах каменные дамбы общей протяженностью в шесть тысяч семьсот восемьдесят сажень и в созданных каналах устроить четырнадцать узких шлюзов. На строительство предполагалось израсходовать десять миллионов рублей.

Этот план из-за его дороговизны был отклонен.

В 1905 году русские инженеры Г. О. Графтио и С. П. Максимов разработали новый проект. Они предлагали в порожиистой части реки соорудить ряд гидроэлектростанций. Плотины при этом должны были поднять воду, что позволило бы затопить пороги и сделать Днепр судоходным. Но и этот проект постигла участь многих его собратьев.

В условиях дореволюционной России эта задача не могла быть осуществлена из-за низкого технического уровня и бедности материальных ресурсов в стране. Решению Днепровской проблемы мешали также противоречия интересов различных групп капиталистов - появление дешевой электроэнергии противоречило интересам владельцев каменноугольных шахт, а появление удобных водных путей - интересам владельцев железных дорог.

Энциклопедические словари того времени писали - экономическое значение Днепра, несмотря на чрезвычайно выгодное его положение между восточной и западной половинами Европы и морями Балтийским и Черным, представляется крайне ограниченным.

Причина этому: пороги, делающие сквозное по Днепру судоходство невозможным и разделяющее реку на две совершенно отдельные части.

Сатирический журнал "Будильник" в 1887 году, высмеивая бумажную волокиту, изобразил ее в виде разговора между Днепром и бурлаками:

ДНЕПР:

Забытый всеми я хирею
Слабеет мой могучий ток,
Но все ж надежду я имею,
Что скоро ни один порог
Не будет преграждать мне

БУРЛАКИ:

" Эх, дед, не верь пустой надежде.
Пороги будут как и прежде.
Ты ждешь десятки, сотни лет
Пятьсот еще потерпишь дед,
Проектов много изведут,

путь-суда украсят мою Тебя же, дедка, не спасут".
грудь".

Иван Гаврилович говорил о своем проекте, который предусматривал постройку одной, но крупной плотины. И одной, мощной гидравлической электростанции, что позволит не только поднять воду, навсегда затопить пороги и сделать Днепр судоходным, но и даст возможность оросить тысячи гектаров засушливых земель Нижнего Приднепровья и вызовет к жизни гигантские заводы и фабрики, оборудованные по последнему слову техники. По плану ГОЭЛРО проблема Днепра была возведена на уровень большого государственного значения.

4

Составить хороший проект гидроэлектростанции на большой реке - дело трудное и сложное, особенно на такой реке как Днепр, который резко меняет режим: бывали годы, когда в мае средний расход воды доходил до 24600 м³ в секунду, а в декабре лишь до 285 м³.

Схема гидроэлектростанции Александрова была принята в январе 1921 года.

Была создана проектно - изыскательская организация Днепрострой во главе с И. Г. Александровым.

Начиная с 1922 года автор проекта Днепрогэса профессор Иван Гаврилович Александров много раз выезжал на место будущего строительства. Стремясь разработать оптимальный проект Днепровского гидроузла И. Г. Александров не останавливался перед количеством вариантов.

Первые два года были очень трудными. Ассигнования были настолько скудны, что нечем было платить жалованье сотрудникам. И все же в 1923 году удалось закупить в Швеции буровые станки и алмазы для бурения. Стало возможным на месте начать серьезное изучение створа будущей гидроэлектростанции.

Были ископаны, промерены, исследованы берега Днепра, чтобы определить крепость пород, их монолитность и глубину залегания.

Пороги начинались в то время в пятнадцати километрах за Днепропетровском. Река была стиснута обрывистыми берегами, высота которых подчас достигала шестидесяти метров. То там, то здесь из воды торчали черные мощные гранитные гряды-заборы. Этих каменных заборов, перегородивших часть реки было свыше тридцати. Кроме них было девять порогов-это когда гранит сплошной грядой упирался в оба берега. Самый большой и страшный порог был знаменитый Ненасытец.

Писатель И. А. Бунин в своем рассказе "Казацким ходом" следующим образом описал свое путешествие в 1898 году по Днепровским порогам на барке, нагруженной дровами, под названием "Чайка". "Плыли мы очень быстро, потому что в этих местах течение Днепра очень сильно. От самого Екатеринослава до Александровска весь он наполнен каменными "заборами" и порогами. Эти пороги и заборы - не что, иное, как широкая гранитная полоса, отроги Карпатских гор, пересекающие Днестр, Буг и Днепр...

Днепр очень грозно шумит по их камням и камни эти во многих местах торчат из реки. Всех порогов считается десять, но особого волнения стоили нам только два или три, и между ними, главным образом, Ненасытец...

Вид его всегда производил на меня жуткое впечатление. Кругом - стальная гладь реки, плавно скользящая вперед, а впереди-почти черная попереч-

ная полоса волн от берега до берега словно Днепр перерезан в этом месте, издалека видно, как его гладь переламывается здесь и несется под уклон, по которому чернеющие волны мечутся и кипят белыми гребнями пены... Так прошли мы Казацкий порог, Сурский, Лоханский, Звонецкий, и наконец, Ненасытец- "Дід", как зовут его лоцманы, - самый грозный порог, в девять рядов скал,- благополучно миновали пекло" (так называется огромная яма под порогом, где бушует очень опасный водоворот) - и вздохнули совсем весело. Теперь "Чайка" пошла медленнее".

О "Днепрострое" вскоре после изысканий начала говорить вся страна. Этому способствовала и пропагандистская деятельность И.Г.Александрова, который выступал с докладами в Москве и Харькове, Днепропетровске и в Запорожье.

5

Однако у еще не родившегося Днепростроя были не только друзья, но и влиятельные недруги, сомневавшиеся в целесообразности строительства.

В мае 1925 года в Центральный экономический совет ВСНХ был сдан на экспертизу пятый вариант проекта Днепростроя, а в общей сложности их было девять.

Заключение об экономической целесообразности должны были дать транспортная, горная, металлургическая и некоторые другие специально организованные секции. Здесь то и развернулась ожесточенная борьба.

В августе 1925 года члены комиссии по Днепрострою выехали в Кичкас, чтобы на месте проверить пригодность будущего створа гидроэлектростанции, уточнить выкладки группы Александрова по строительству объектов металлургии.

Ровно через две недели после возвращения комиссии из Кичкаса в Москву была подана печально знаменитая записка о несвоевременности и ненужности Днепростроя.

К сожалению, среди отечественных гидротехников были влиятельные недруги, сомневавшиеся в целесообразности строительства. Из восемнадцати членов этой комиссии только двое одобрили проект. Большинство членов комиссии встретили проект в штыки: "детские бредни", "честолюбивая выдумка", "просто не по карману", "необоснованно". Было принято решение прибегнуть к авторитету американских специалистов, чтобы получить объективную экспертизу. К экспертизе был привлечен Хью Купер, руководитель одной из крупнейших строительных фирм США.

Летом 1926 года Хью Купер, сопровождаемый несколькими инженерами своей фирмы, прибыли к месту намечаемого строительства. Его впечатления о выборе створа гидроэлектростанции были таковы, что он согласился не только произвести экспертизу проекта, но и пожелал принять непосредственное участие в строительстве.

Мнение известной строительной фирмы США помогло сломить сопротивление противников Днепростроя, хотя они и пытались по-прежнему доказать фантастичность проекта, называя его "фантазией" нового романтика Хью - Фенимора Купера. А одна немецкая газета писала: "Усмотреть в отчете комиссии ГОЭЛРО что-нибудь, кроме фантазии, нельзя. Весь план электрификации представляет собой при данных условиях фантастическое и вредное начинание".

В начале декабря 1926 года Госплан принял решение о сооружении

Днепровской гидроэлектростанции.

7 февраля 1927 года Совнарком принял постановление об организации управления Днепровского строительства. Его возглавили выдающиеся инженеры-энергетики А. В. Винтер, Б. Е. Веденеев и П. П. Роттерт.

В качестве консультантов были приглашены две фирмы: американская "Х. Л. Купер" (консультация в отношении способа производства работ) и немецкая "Сименс-Баунион"-консультация в отношении оборудования работ.

Начальником строительства на Днестре был назначен Александр Васильевич Винтер(1878-1958)-человек выдающихся организаторских способностей, огромного таланта. Сын паровозного машиниста, испытавший и тюрьму и ссылку, Александр Васильевич в 1912 году окончил Петербургский политехнический институт. В 1917-1926 годах возглавлял строительство самой крупной в мире электростанции на торфе-Шатурской, а в 1927-1933 годах строительство Днепровской гидростанции и Днепровского промышленного ком-

6

бината.

В 1932 году А. В. Винтер стал академиком. Затем работал в Наркомате электростанций и в энергетическом институте.

В годы войны он руководил строительством ряда электростанций в восточных районах страны.

За свой доблестный труд А. В. Винтер был награжден тремя орденами Ленина и орденом Трудового Красного Знамени.

В 1966 году на правом берегу Днестра напротив Днепрогэса запорожцы установили ему памятник и его именем назвали бульвар-бульвар Винтера.

Главным инженером строительства был назначен Борис Евгеньевич Веденеев(1885-1946), ученый - гидроэнергетик, впоследствии академик.

Б. Е. Веденеев сын инженера путей сообщения в 1909 году окончил Петербургский институт путей сообщения. Он участник составления плана ГОЭЛРО, один из руководителей строительства Волховской (1920-1926г. г.)и Днепровской (1927-1932 г.г.) ГЭС.

В годы войны он занимал должности заместителя наркома электростанций, председателя технического совета Наркомата электростанций и члена совета научно-технической экспертизы Госплана, вел работу по мобилизации энергетики восточных районов на нужды обороны, по дальнейшему развращиванию гидроэнергостроительства и восстановлению Днепрогэса.

Б.Е.Веденеев был награжден тремя орденами Ленина, орденом Отечественной войны 1-ой степени, двумя орденами Трудового Красного Знамени.

Заместителем главного инженера был назначен Павел Павлович Роттерт.

НАЧАЛО СТРОЙКИ

Первые строители прибыли в Запорожье в 1927 году. 14 марта начались первые скальные взрывы.

Со всех концов страны сюда поступали материалы, приезжали рабочие, техники, мастера. Многие из них прибыли с Волховстроя уже имея опыт гидростроительства. В апреле 1927 года на стройке работало 500 человек, а через полгода их уже было 13269. Это свидетельствовало о чрезвычайно быстром расширении объема работ.

8 ноября 1927 года на правом берегу Днепра состоялась торжественная закладка Днепровской ГЭС.

В первый бетон плотины замуровали мемориальную плиту.

Наряду со строительством электростанции было начато строительство пяти поселков на правом берегу Днепра (1-5-й) и одного поселка на левом берегу (6-й). Это было связано с тем, что строительство велось одновременно на обоих берегах. Поселки в основном были барачного типа.

Уже в начале 20-х годов параллельно с работой над созданием проекта Днепрогэса специалисты начали проектирование будущих потребителей энергии ГЭС.

В 1926 году работы по восстановлению промышленности страны были завершены. Начался период индустриализации и технического перевооружения всех отраслей народного хозяйства. Была поставлена задача превратить

7

страну из ввозящей машины и оборудование в страну производящую их.

В связи с этим потребность в металле возрастала в огромной степени, особенно это касалось высококачественной стали, которая в основном ввозилась из-за границы.

Это ставило важнейшие отрасли отечественной промышленности в зависимость от зарубежных поставок.

К началу первой пятилетки действовало 20 электропечей, однако выплавляемые в них 10 тысяч тонн электростали не удовлетворяли растущие потребности страны в качественном металле.

Еще в середине 1921 года в составе ВСНХ было организовано Главное управление металлической промышленности (Главметалл) для осуществления руководства предприятиями черной металлургии.

В 1923 году, исходя из заданий плана ГОЭЛРО, трест "Югосталь" разработал конкретные предложения по развитию черной металлургии Юга, предусматривавшие начало строительства в 1927 году Запорожского металлургического завода, оснащенного печами для электрорафинирования сталей.

Быстрое развитие в нашей стране авиационной, автомобильной, судостроительной, электротехнической, химической, радиотехнической и других новых отраслей промышленности настойчиво требовали увеличения производства специальных сталей и сплавов-нержавеющих, кислотоупорных, жаропрочных, конструкционных, инструментальных, прецизионных и других.

В 1927 году ВСНХ включил металлургическое производство в Запорожье в состав проектируемого Днепровского промышленного комбината.

Ядром Днепрокомбината должен был стать металлургический комбинат в составе нескольких заводов, в том числе металлургического завода, заводов ферросплавов и спецсталей. При рассмотрении трех вариантов сооружения металлургических заводов: Запорожского, Донбасского и Криворожского было указано на следующие преимущества создания металлургического комбината в Запорожье:

-возможность развивать производство электросталей на днепровском то-

ке и давать металл высокого качества;

- более дешевое водоснабжение;

- выгоды непосредственной близости с проектируемыми здесь заводами ферросплавов, алюминиевым и другими предприятиями, которые должны были составить Днепрокомбинат;

- расположение Днепровской ГЭС в узле будущей магистрали Кривой Рог-Донбасс и днепровского водного пути;

- возможность использования мощностей строительной организации “Днепрострой” в целях быстрой постройки завода.

Разработкой проекта завода спецсталей занимались крупные коллективы специалистов, выдающиеся ученые. Координировала эту работу комиссия ВСНХ по подготовке потребителей электроэнергии Днепровской ГЭС.

Во-второй половине 1927 года комиссия поручила одному из основателей советской научной школы электрометаллургов профессору К.П.Григоровичу подготовить материал к проектированию завода качественных сталей. На одном из заседаний ВСНХ в 1928 году был заслушан его доклад "Электро-рафинировка стали на энергии Днепра". Автор доклада обосновал необходимость сооружения с Днепротэсом отдельного завода качественной и высококачественной стали, который называли в проекте "Днепросталью".

Одновременно с комиссией ВСНХ по подготовке потребителей энергии

8

Днепра разработкой производственной программы будущего завода “Днепросталь” занимались Ленинградский и Харьковский институты по проектированию металлургических заводов.

Харьковский гипромез обосновывал техническую и экономическую целесообразность завода “Днепростали” на правах отдельных цехов в составе Запорожского металлургического комбината, однако ВСНХ вынес решение о строительстве отдельного завода по производству электросталей. Таким образом, он превращался в одну из структурных единиц металлургического комбината, получившего название “завод инструментальных сталей”. Название же "Днепросталь" перенесли на весь металлургический комбинат.

При разработке проекта завода специальных сталей его мощность изменялась несколько раз. В начале ее определили в 30 тысяч тонн металла в год, затем 42,6 и, наконец, 74 тысячи тонн.

Из этого количества стали намечалось ежегодно получать около 50 тысяч тонн качественного проката.

Марочный состав стали выглядел следующим образом

- углеродистая сталь 48220 тонн
- быстрорежущая 13380 тонн
- кремнистохромовая 4450 тонн
- другие спецстали 8000 тонн

В мае 1929 года постановлением Высшего совета народного хозяйства (ВСНХ), было принято решение о строительстве группы металлургических заводов в городе Запорожье.

Днепровский промышленный комбинат должен был выплавлять чугун, сталь, ферросплавы, алюминий и выпускать стальной лист.

Это давало возможность освободиться от импорта и обеспечить стране независимость от иностранного капитала по этим видам промышленной продукции.

В постановлении говорилось:

1. "В целях осуществления в районе Запорожья строительства основных заводов потребителей Днепровской энергии: металлургического, специальных сталей, ферросплавов, алюминиевого и химических - организовать при Президиуме ВСНХ "Управление строительства Днепровского промышленного комбината".

2. В состав руководящего означенного Управления ввести представителей Главчермета, Главцветмета и Главхима.

3. Временным местом пребывания означенного Управления определить город Москву.

4. Ближайшей задачей указанного Управления считать:

1) наблюдение за проектированием отдельных заводов, входящих в состав комбината и всего комбината в целом;

2) организацию на месте всех изыскательских и подготовительных работ, связанных с постройкой комбината;

3) Составление плана производства строительных работ по комбинату в целом и их финансирование.

5. Поручить Главэнерго в двухнедельный срок разработать и по согласованию с НКФ внести на утверждение Президиума ВСНХ проект положения об Управлении строительства Днепровского промышленного комбината.

6. Считать, что производство строительных и подготовительных к ним работ должно быть поручено означенным Управлением на договорных нача-

9

лах "Днепрострою", выделяющему для этой цели из своего состава соответствующую организацию.

7. Поручить главному инженеру Днепростроя А. В. Винтеру в месячный срок представить Президиуму ВСНХ свои соображения по вопросу о плане приступления к работам по строительству Днепровского промышленного комбината, о создании в составе Днепростроя соответствующей организации (согласно п.6 настоящего постановления").

Завод инструментальных сталей - так первоначально назывался завод "Днепроспецсталь" - должен был строиться в комплексе Днепровского промышленного комбината "Днепростали", куда входили еще заводы "Запорожсталь", коксохимический, огнеупорный, ферросплавный и другие.

Строительство было начато в 1930 году и рассчитано на предельно короткие сроки. Осуществление поставленной задачи являлось весьма трудным делом ввиду сравнительно низкого уровня техники в начальном периоде стройки.

Огромные котлованы под фундаменты рабочие копали вручную. Длинные вереницы подвод грабарей вывозили тысячи кубометров земли. За световой день каждый однолошадник поднимал до 30 кубических метров грунта.

Так в октябре было выполнено земляных работ: экскаватором 10584 куб. метров, а грабарями- 41050 против 120000 кубометров по плану.

Однако вскоре на место грабарей пришли экскаваторы. Каждый экскаватор вытеснял сотни землекопов. Вместо колымажек грабарей начали появляться думпкары, самосвалы.

К концу 1930 года вокруг площадки будущего комбината выросли барач-

ные поселки: 7, 8, 9, 10 и так далее. И, хотя сейчас, 65 лет спустя, бараки исчезли, а приметы и границы поселков стерлись, однако и ныне номера их нередко еще упоминаются в обиходе у жителей города.

Старейший ветеран завода Владимир Тимофеевич Погудин в своих воспоминаниях об этом периоде писал, что он прибыл на строительство 5-го мая 1929 года. Отдел кадров Днепростроя направил его в паровозное депо. В скором времени он закончил школу паровозных машинистов и до конца строительства трудился на паровозе. Работая в должности машиниста, ему приходилось бывать на всех участках развернувшегося грандиозного строительства металлургического комбината. "До сих пор-рассказывал он-помню строительную площадку с редкими отдельными строениями - временками и разбивку под фундаменты основных цехов комбината, в том числе и завода инструментальных сталей".

Участник строительства электросталеплавильного цеха №1 ветеран завода В. Г. Глозман впоследствии вспоминал: "Уровень техники бетонирования в тридцатых годах был таким: сталеплавильный цех №1 возводился из монолитных железобетонных конструкций. Сборного железобетона тогда не было, не было и кранов для монтажа.

Это означало, что каждую колонну, балку, стойку, прогон, кровельные ригеля и прочие элементы, составлявшие несущий каркас цеха, бетонировали там, где они должны были находиться в здании.

Для каждой колонны делали деревянную опалубку с окном для подачи внутрь бетона. В опалубку стоймя устанавливали толстые стальные стержни несущей рабочей арматуры, опоясывали их много раз по высоте вспомогательной арматурой. Вокруг опалубки строились высокие леса, к которым она после выверки и прикреплялась.

10

Приведу еще один рассказ о том уже далеком времени строительства нашего завода.

Бывший мастер стана "825" М. И. Макеев вспоминал:

"В августе 1932 года П. В. Ревзин, А. Я. Шумаков и я приехали в Запорожье. Перед нами предстала картина величественной стройки. Все заводы в лесах. Жилых зданий было мало. На шестом поселке было построено только несколько домов. В основном-голая степь, не считая отдельных строений.

На работу ходили из города и шестого поселка пешком, по бездорожью, не было трамвайно - троллейбусного движения, автотранспорта. Рабочие, приезжавшие для эксплуатации заводов, размещались в только, что отстроенных бараках и общежитиях".

Забегая наперед, считаю необходимым отметить необыкновенную живучесть этих бараков, их мало тронула война, они простояли в поселках по несколько десятилетий и лишь в конце 60-х и в начале 70-х годов были снесены.

День за днем, месяц за месяцем росли корпуса цехов. На смену строителям пришли монтажники оборудования.

Основные цеха еще строились, а на подмосковном заводе качественных сталей "Электросталь", и на московском заводе "Серп и Молот" уже шла подготовка рабочих и мастеров для завода инструментальных сталей.

Преодолевая трудности, коллективы строителей и монтажников прилагали все усилия к тому чтобы пустить объекты комбината в установленный срок.

Днепрогэс был главным звеном в создании Запорожского индустриального комплекса.

При строительстве Днепрогэса было вынуто и перемещено восемь миллионов кубических метров грунта, уложен один миллион 200 тысяч кубических метров бетона, произведены большие строительные - монтажные работы.

Плотина имеет 766 метров длину, 62 в высоту и 40 в ширину у основания, весит 2 миллиона тонн. Вода поднята на 37,5 метров.

Первый агрегат Днепрогэса 1 мая 1932 года дал электроэнергию народному хозяйству страны, а в мае - августе в строй действующих вступили второй, третий, четвертый и пятый агрегаты - вся первая очередь гидроэлектростанции.

10 октября 1932 года состоялось торжественное открытие Днепровской гидроэлектростанции.

Строители и монтажники Днепрокомбината в свое время взялись ко дню окончания строительства первой очереди Днепрогэса ввести в эксплуатацию электросталеплавильный цех №1 завода инструментальных сталей.

Это обязательство они с честью выполнили. Для определения готовности цеха и агрегатов была назначена комиссия во главе с заместителем главного инженера Виктором Григорьевичем Сперанским, ранее работавшим на заводе "Электросталь" мастером, начальником смены, заместителем начальника технического отдела.

В сентябре 1932 года на завод вернулись рабочие и мастера, обучавшиеся на "Электростали" и "Серпе и Молоте". Кроме того с "Электростали" в Запорожье приехала на постоянную работу группа сталеваров, среди них А. К. Анисимов, С. Б. Ханаев, С. П. Лебедев и другие. Коллектив первого цеха активно включился в подготовку к его пуску.

Сталевары и каменщики приступили к футеровке печи, а механики, электрики и крановые машинисты к приемке оборудования.

11

8 октября были закончены набивка подины, откосов и футеровка стен. После этого печь была поставлена на сушку. Сушили ее сначала дровами, а с 0 часов 45 минут 10 октября - коксом, разогреваемым электрическим током.

С утра 10 октября цех был готов к пуску первой электросталеплавильной печи. Был согласован вопрос о подаче электроэнергии с Днепрогэсом и получено разрешение делать завалку. В дневной смене работала бригада сталеваров И. П. Гарикова в составе В. Д. Демьянова, В. А. Бобылева, Н. С. Дубровина, А. Г. Комулято. Сменой руководил С. А. Лейбензон, мастером у него был Шафран.

Быстро выгребли из печи кокс и начали завалку шихты. Шихту в печь забрасывали вручную, так как завалочная машина оказалась непригодной - у нее был короткий хобот и мульды дальше порога не проходили.

По окончании завалки шихты И. П. Гариков осторожно опустил электроды, приблизил их к шихте, дал команду пульту включить ток.

Было 11 часов 25 минут.

Засверкали искры и заметались электрические дуги между кусками шихты и электродами. Цех наполнился мощным гулом и треском. Густой бурый дым облаком стал подниматься вверх к проемам, устроенным в крыше. Большинство собравшихся на рабочей площадке действующую электропечь видели впервые. Для них это зрелище было впечатляющим.

В 15 часов к работе приступила вечерняя смена. Ею руководил инженер В. И. Пономарев, мастером у него был Ю. А. Шульте. Печь приняла бригада сталеваров А. К. Анисимова. Она же и стала готовить плавку к выпуску.

Обновили шлак, раскислили металл, тщательно перемешали его, проверили температуру металла по ложке.

В 16 часов 40 минут начался выпуск металла из печи. По желобу в ковш пошла первая струя запорожской электростали.

А. К. Анисимов, выпускавший эту первую плавку следующим образом описывал эти события. "Когда в первые мгновения яркая искрящаяся струя ударила в днище ковша, все замерли, и в цехе, в котором находились сотни людей, наступила непривычная тишина, было слышно только клокотание металла в ковше, да шипение густо разлетающихся во все стороны ярких искр высококачественной инструментальной стали.

А потом кто-то не очень уверенно крикнул "Ура", его крик подхватили, и уже мощный ликующий клич раскатами пронесся по цеху и выплеснулся за его пределы, туда, где стояли сотни строителей и монтажников, тоже ждавших выпуска первой плавки. В воздух полетели шапки и рукавицы. Радости не было предела".

Следующим серьезным этапом производства стали является ее разливка по изложницам. Канаву для приема первой плавки собирал И. Д. Лопач.

Разливку металла произвел Г. А. Лебеденко. Разливочным краном управлял Лобов. Весь процесс разливки прошел четко и организованно.

ПЕРВЕНЕЦ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИИ НА УКРАИНЕ

Так начал жизнь первенец электрометаллургии на Украине. Он, как и многие предприятия нашей страны, Магнитогорский и Кузнецкий металлургические комбинаты, Московский и Горьковский, автомобильные заводы, Сталинградский и Челябинский тракторные заводы, Ярославский шинный завод и многие другие строились в годы первой пятилетки, которая являлась логическим продолжением плана ГОЭЛРО.

1500 фабрик и заводов было построено в нашей стране за четыре года и три месяца первой пятилетки и в их числе наш завод инструментальных сталей.

А название свое - "завод инструментальных сталей" - он получил спустя четыре дня после выпуска первой плавки, а именно 14 октября, что вытекает из следующего документа:

Приказ N 247

По управлению строительства и эксплуатации завода "Запорожсталь"

г.Запорожье

от 14 октября 1932 года

Учитывая законченность технологического процесса и большой объем производства группы цехов инструментальной стали,

п р и к а з ы в а ю:

1. Реорганизовать группу ЗИС в завод инструментальных сталей металлургического комбината "Запорожсталь".

Оргбюро разработать положение об управлении заводом и представить мне на утверждение не позднее 25 октября с.г.

Отделу организации труда разработать штаты заводоуправления к 1-му ноября с.г.

2. Директором завода инструментальных сталей назначается т. Климов в.р.и.о. главного инженера завода - т. Сперанский В. Г.

Начальник строительства
"Запорожстали"

Трахтер

Пуск первой электропечи в сталеплавильном цехе N1 стал только началом жизнедеятельности предприятия. Предстояло пустить в этом цехе еще девять электропечей, в их числе 8 дуговых, 6 семитонных и 2 пятитонных - с основной и кислой футеровкой и индукционную печь с кислым тиглем емкостью 4 тонны.

Необходимо было также форсировать работы по завершению строительства прокатного, кузнечного и термического цехов.

13

Темп работ нарастал.

4 ноября 1932 года состоялся пуск второй электросталеплавильной печи.

В 1933 году ввели в эксплуатацию остальные восемь печей. Электросталеплавильный цех начал работать в полную силу.

В том же 1933 году в прокатном цехе пустили три стана: в феврале "450", в сентябре "750", в ноябре "360".

В 1934 году вошли в строй действующих стан "280", кузнечный и термические цехи.

Много сил и энергии отдали коллективы сталеплавильных и переделных цехов наладке оборудования, организации работ и освоению технологического процесса выплавки стали и передела качественного металла.

На заводе имелись достаточно опытные специалисты, которые проделали всю эту весьма ответственную работу. К ним следует отнести П. Ф. Бутырина, И. Е. Маврина, В. Г. Сперанского, А. Н. Ружанского, Н. А. Благовещенского, В. М. Заморуева и других.

Это они закладывали основы технологических процессов электроплавки, проката,ковки и термообработки высококачественного металла на нашем заводе.

Кроме экспериментов, исследований, испытаний и составления технологических инструкций требовалось еще обучить персонал цехов точному их соблюдению,что гарантировало необходимое качество выпускаемой стали.

В мае 1934 года Днепрокомбинат был расформирован. 23 мая 1934 года был подписан приказ N702 о расформировании Днепрокомбината. В приказе в частности говорилось:

В связи с развертыванием производства заводов Днепрокомбината, Днепрокомбинат расформировать с подчинением алюминиевого, глиноземного и электродного заводов Главалюминию, а "Запорожстали", ферросплавов, завода инструментальной стали, шамотного и ремонтного завода - "Спецстали", объединив их в один комбинат под названием "Запорожсталь". Директором комбината был назначен И. З. Рогачевский.

На новое предприятие непрерывно направлялись молодые специалисты - металлурги из многих институтов страны.

В 1934 году после окончания Днепропетровского металлургического института на завод инструментальной стали пришла группа инженеров-А. Ф. Трегубенко, И. С. Яцкевич, Ф. Д. Рыжко, Ф. С. Сергиенко и другие.

Все они начинали с должности плавильных мастеров и впоследствии выросли до крупных руководителей производства.

По первоначальному проекту завод должен производить для нужд народного хозяйства страны до 40 различных углеродистых и легированных марок инструментальных сталей, но уже в 1933 году он получил ответственное задание по выплавке двух тысяч тонн шарикоподшипниковой стали, так как бурное развитие машиностроения потребовало резкого увеличения производства такой стали.

Было организовано чтение лекций об особенностях выплавки шарикоподшипниковой стали и ее значения для народного хозяйства.

В результате большой работы, проведенной коллективом цеха технологию производства этой стали освоили уже к концу 1933 года.

В дальнейшем шарикоподшипниковая сталь стала занимать весьма большое место в сортаменте выплавленного заводом металла.

Однако на этом расширение марочного состава не остановилось, уже в

14

мае 1934 году завод получил задание на освоение нержавеющей кислотоупорной стали.

Интересно отметить, что первую плавку этой стали в смене инженера Ю. А. Шульте на трехтонной электропечи вел молодой мастер А. Ф. Трегубенко под наблюдением обер-мастера В. М. Заморуева.

В дальнейшем перед заводом была поставлена задача- организовать производство качественных сталей в объеме, достаточном для развития новых отраслей машиностроения и оборонных нужд.

В 1931 году было создано Всесоюзное объединение "Спецсталь", в состав которого вошли заводы "Электросталь", "Серп и Молот", "Златоустовский, Верх-Исетский и Челябинский завод ферросплавов. Впоследствии в объединение были включены еще восемь заводов- "Днепроспецсталь", Челябинский

металлургический, "Красный Октябрь", Горьковский, Запорожский и Актюбинский ферросплавные и другие.

Мощности по производству качественных металлов из года в год увеличивались. Было начато строительство новых заводов и отдельных цехов, которые также приступили к освоению качественного металла.

Большую роль в развитии производства высококачественной стали сыграл созванный в мае 1933 года Всесоюзный съезд по качественным сталям. На нем были обсуждены все основные вопросы, касающиеся технологии их производства.

В 1934 году страна получила качественного металла в 9 раз больше, чем в 1929 году. Одновременно удельный вес его импорта снизился с 21,5 до 2,8 процента. Вскоре отечественное машиностроение уже прочно опиралось на отечественное производство качественных сталей и перестало зависеть от иностранных поставок.

Производственная программа 1935 года была выполнена со значительным превышением. Так, электросталеплавильный цех №1 выплавил 65900 тонн стали вместо 62170 тонн по плану. Прокатный цех произвел 57300 тонн проката вместо 46386 тонн по плану. Перевыполнили свои планы и остальные цехи.

Успешная работа завода в 1935 году была впервые отмечена специальным приказом по комбинату "Запорожсталь".

Директор комбината И. З. Рогачевский поздравил коллектив завода инструментальной стали с большой производственной победой, объявил благодарность и премировал ценными подарками: главного инженера П. Ф. Бутырина, заместителей главного инженера И. Е. Маврина и В. И. Межлаука, начальника производственно-технического отдела В. Г. Сперанского, начальников цехов: электросталеплавильного - Ф. С. Сергиенко, кузнечного - А. Н. Ружанского, прокатного - Э. Г. Энштейна, термического - Н. А. Благовещенского, ОТК - А. Д. Бирюкова, ЦЗЛ - А. А. Елинсона.

Наращивание производственных мощностей, освоение новой техники, расширение марочного сортамента увеличили требовательность к квалификации кадров. Технической учебой был охвачен весь коллектив. Из числа инженеров и молодых специалистов назначили руководителей тематическими кружками. На каждом участке квалифицированные рабочие и специалисты передавали свой опыт и знания молодым.

Автор этих строк, будучи на преддипломной практики на заводе инструментальной стали с 1 сентября 1935 года по 25 января 1936 года, хорошо познакомился с предприятием, особенно с электросталеплавильным цехом №1

15

Электросталеплавильный цех 2 еще только строился. Каркасы его двух печей на фундаментах и монтируемые конструкции здания далеко были видны. Кроме электросталеплавильного цеха №1 работали в это время прокатный, кузнечный и термический цехи.

В самом начале практики я посетил главного инженера комбината "Запорожсталь" Даниила Семеновича Кащенко. Забегая вперед отмечу, что позднее, в ноябре 1941 года, я вновь с ним встретился на Челябинском металлургическом заводе, где он был главным инженером, а я обер - мастером, а затем начальником нового электросталеплавильного цеха. Здесь мы проработали с ним вместе 11 лет.

Д. С. Кашенко разрешил прохождение практики на ЗИС е и получение необходимых чертежей в Гипромезе.

В электросталеплавильном цехе N1 я представился начальнику цеха Н. Б. Гейро. Он внимательно выслушал меня, дал разрешение на сбор материала в цехе, познакомил с заместителем начальника цеха Ю. А. Шульте, обер-мастером печей С. А. Лейбензоном и помощником начальника цеха т. Дикуном. Сбор материала проходил успешно и я выкраивал время для ознакомления с другими цехами завода. Часто бывал в строящемся электросталеплавильном цехе N2, где меня интересовал монтаж электросталеплавильных печей, оборудование их, кирпичная кладка и набивка футеровки из пеко-магнезитовой массы. Все это также пригодилось при дипломном проектировании. В Гипромезе я отобрал и получил необходимые чертежи цеха, электропечей, механического и электрического оборудования. Примерно в ноябре в электросталеплавильном цехе N1 сменилось руководство. Начальником цеха стал Ф. С. Сергиенко. На меня он произвел не очень приятное впечатление. Он был грубоватым, крикливым человеком и почти всегда был не в настроении. Материал стало собирать труднее, но мне все же удалось получить все, что было нужно.

31 декабря в 14 часов я присутствовал в электросталеплавильном цехе N2 при включении печи N1 на первую плавку сталеваром М. С. Семикопенко, о чем подробно будет сказано ниже.

23 января 1936 года, закончив практику, я выехал из Запорожья в Ленинград. Мой дипломный проект предусматривал разработку электросталеплавильного цеха мощностью 100 тысяч тонн нержавеющей стали в условиях города Запорожья.

В 1935 году и в последующие годы на завод регулярно направлялись молодые специалисты. Среди них: М. С. Бабушкин, Н. П. Василевич, М. А. Ковалева, В. С. Печеник и другие.

Металлурги тщательно готовили печь N1 к плавке. 31 декабря 1935 года в 14 часов сталевар М. С. Семикопенко и пультащица Т. Ф. Бондаренко включили на печи ток. В 16 часов они сдали печь другой бригаде, в которой начальником смены был т. Хрипко, мастером т. Щербина, старшим сталеваром П. Ф. Родоманцев.

По окончании смены Родоманцев передал плавку бригаде М. К. Руднева.

В половине первого часа 1 января 1936 года по указанию начальника смены Ф. Д. Рыжко мастер А. И. Холодов и сталевар М. К. Руднев начали выпуск металла из печи в ковш.

Второй электросталеплавильный цех вошел в строй действующих. Несмотря на позднее время на рабочей площадке состоялся митинг.

Несколько позже была пущена вторая такая же печь. Эти 30-тонные печи

16

в то время были самыми крупными в стране.

С вводом этого цеха значительно увеличилось производство стали на заводе.

Проделанная работа давала свои результаты-непрерывно увеличивалось производство стали и проката.

За достигнутые результаты по освоению технических мощностей старшим сталеварам электросталеплавильного цеха N1 М. А. Бойко, И. М. Иванкину, И. Л. Бабанину, Н. А. Работенко и Е. А. Волобуеву было присвоено

звание рабочих первого класса.

Наряду с увеличением производства стали и проката происходило совершенствование технологических процессов сталеварения, изучение особенностей деформации специальных легированных сталей, их свойств. В первые годы работы завода технология электроплавки была несовершенна, имела немало неясных моментов. Так, сначала не обращали внимание на влажность извести, руды и других материалов, задаваемых в печь, прибыльные части слитков засыпали чем попало (рассыпавшимся шлаком, просеянной землей из-под ног, молотым шамотом).

Это сказывалось на качестве металла. Из-за повышенной влажности материалов было много брака по дефектам макроструктуры (флокенам, газовым пузырям, общей и центральной пористости, ликвации).

Статистическая обработка данных по стали ШХ15 за три года (1934, 1935, 1936) показала, что из 12082 плавов 18,1 процента были поражены флокенами и другими пороками. Конструкционная хромо-никелевая сталь имела дефекты на 15,4 процента плавов.

Молодой ученый Днепропетровского металлургического института Николай Макарович Чуйко, выходец из нашего завода, заинтересовался природой этих дефектов. И вот в 1936 - 1938 годах впервые на заводе в электросталеплавильном цехе №1 были проведены совместные исследования газонасыщенности металла по ходу электроплавки.

Уже первые данные позволили установить влияние влажности материалов на содержание водорода в металле и на образование массовых макродефектов. По результатам исследований были выработаны рекомендации. Они предусматривали использование материалов с минимальным содержанием влаги - дачу свежесожженной извести, прокаленной руды и ферросплавов. В связи с этим были построены печи для отжига извести, прокаливания руды, ферросплавов и других добавок по типу завода "Электросталь".

Проделанную работу следует считать началом содружества науки с производством, а Н. М. Чуйко зачинателем такого содружества.

На заводе инструментальной стали решили организовать межзаводское соревнование с заводом "Электросталь".

Дружба между этими двумя коллективами возникла еще в годы становления "Днепроспецстали", когда электростальцы обучали украинских металлургов мастерству сталеварения в электропечах.

С целью закрепления и развития этой дружбы в январе 1937 года на "Электросталь" выехали представители завода, в том числе Ханкин - заместитель председателя заводского комитета профсоюза, А. Н. Ружанский - начальник кузнечного цеха, Ю. А. Шульте - заместитель начальника электросталеплавильного цеха №1, т. Чипко - мастер стана "280", И. Г. Беляцкий - начальник смены кузнечного цеха, С. Л. Семилит - прокатчик.

Автор этих строк, работавший в тот период на заводе "Электросталь" в третьем электросталеплавильном цехе мастером по разливке, хорошо помнит посещение Ю. А. Шульте нашего цеха и беседу, состоявшуюся в кабинете у начальника цеха Ф. П. Еднерала, а также собрание представителей всех цехов завода по заключению договора о соревновании в клубе имени Горького.

Украинские электрометаллурги от имени своего завода вызвали электростальцев на соревнование. Вот как об этом пишут сами электростальцы в книге "Сталь нового мира": "В январе 1937 года на "Электросталь" приехала делегация запорожцев. Metallурги молодого завода не сробели перед именитыми и решили вызвать их на соревнование. Электростальцы приняли вызов. Разработали условия соревнования и на многолюдном собрании в заводском клубе заключили первый договор."

Так началась многолетняя дружба коллективов заводов "Днепроспецсталь" и "Электросталь".

Повышение уровня мастерства производственников незамедлительно сказалось на результатах работы цехов. Стахановская пятнадцатидневка, проведенная на предприятии с 16 августа по 1 сентября 1937 года, выявила замечательные образцы трудового подъема целых смен и бригад, значительно перевыполнивших задания.

Жюри по результатам работы решило в качестве вознаграждения предоставить вне очереди отдельные квартиры стахановцам завода инструментальной стали: начальнику смены электросталеплавильного цеха №1 А. К. Анисимову, сталевару В. Е. Новикову и кузнецу И. В. Балабухе.

21 сентября 1937 года приказом №362 по металлургическому комбинату "Запорожсталь", подписанным исполняющим обязанности директора комбината А. Н. Кузьминым с первого октября 1937 года завод инструментальной стали переводился на самостоятельный баланс.

Считаю необходимым содержание этого важного документа привести целиком.

ПРИКАЗ

по металлургическому комбинату "Запорожсталь"

21 сентября 1937 г.

В целях укрепления единоначалия, усиления руководства и его приближения к производству:

п р и к а з ы в а ю:

1. Организовать с 1-го октября с. г. Управление заводом инструментальной стали (ЗИС) с выделением его на самостоятельный баланс.
2. Во главе ЗИСа стоит директор завода, непосредственно подчиненный мне.
3. В состав управления заводом включить следующие структурные части:

18

- а) с непосредственным подчинением директору ЗИСа,:
плановый отдел, бухгалтерию,
ОТК, бюро организации труда,
сектор снабжения, управление делами,
- б) с подчинением главному инженеру ЗИСа,:

СПЦ1,
прокатный,
термический,
лабораторию,
дворовый цех.

СПЦ2,
кузнечный,
О Г М,
главного энергетика,

И.о. директора комбината,
начальник строительства
"Запорожстали"

А.Н.Кузьмин.

Вскоре после издания приказа было создано управление завода инструментальной стали. Директором его был назначен Редчук Василий Лукич, главным инженером Трегубенко Александр Федорович.

Черная металлургия в нашей стране переживала в те годы бурный подъем. Так производство стали в 1937 году достигло 17,7 млн. тонн по сравнению с 5,9 млн. тонн в 1932 году.

Эти успехи металлургов в годы первой и второй пятилеток высоко оценило правительство. В мае 1939 года сотни передовиков черной металлургии были награждены орденами и медалями. В числе награжденных были и электрометаллурги завода инструментальных сталей.

Сталевара Михаила Акимовича Бойко наградили орденом Ленина, главного инженера завода Александра Федоровича Трегубенко - орденом Трудового Красного Знамени, начальника прокатного цеха С. З. Юдовича - орденом "Знак Почета".

Это было первое награждение работников черной металлургии, в том числе и на нашем заводе.

В этот период перед металлургами ставились новые более серьезные и ответственные задачи. Потребность народного хозяйства в качественном металле возрастала, требования же к металлу неуклонно повышались.

В целях улучшения оперативного управления промышленностью в 1938-1939 годах была проведена реорганизация и разукрупнение наркоматов. Наркомтяжпром (народный комиссариат тяжелой промышленности) разделился на шесть наркоматов, в том числе был образован наркомат черной металлургии. Был реорганизован и комбинат "Запорожсталь". В связи с этим привожу полностью приказ наркома, полагая, что этот документ является важным в истории нашего завода.

П Р И К А З

народного комиссара черной металлургии

N 607

27/X 1939 г.

О разукрупнении металлургического комбината "Запорожсталь".

19

В соответствии с Постановлением Экономсовета при СНК Союза ССР от 14/IX 1939 г. N 1020 "О разукрупнении металлургического комбината "Запорожсталь".

п р и к а з ы в а ю:

1.Разукрупнить металлургический комбинат "Запорожсталь" на три самостоятельных завода:

а)Запорожский металлургический завод с подчинением его Главспецстали
Директором завода назначить т. Кузьмина Анатолия Николаевича.
Главным инженером- заместителем директора т. Пудинова Александра Константиновича.

б) Запорожский электрометаллургический завод высококачественных сталей с подчинением Главспецстали.

Директором завода назначить т. Трегубенко Александра Федоровича.
Главным инженером - заместителем директора т.Юдовича Симона Захаровича.

в) Запорожский огнеупорный завод с подчинением Главогнеупору.
Директором завода назначить т.Лазаренко Никиту Петровича.
Главным инженером- заместителем директора т. Зинчик Григория Осиповича

2.Разукрупнение комбината "Запорожсталь" произвести по состоянию баланса на 1 октября 1939года.

3.Начальнику Главспецстали т. Шереметьеву А. Г. и начальнику Глав-огнеупора т. Новикову назначить комиссию для разрешения на месте всех практических вопросов, связанных с разукрупнением металлургического комбината "Запорожсталь".

Комиссии в месячный срок закончить работу и акт разукрупнения представить на утверждение.

Народный комиссар черной металлургии СССР

Ф.Меркулов.

С того времени и существуют независимо друг от друга завод "Запорож-сталь" и Запорожский электрометаллургический завод высококачественных сталей, который ранее именовался ЗИСом.

В 1940 году завод был переименован в "Днепроспецсталь".

Организационная перестройка проводилась в условиях расширения производственной программы.

Необходимо было в короткий срок освоить новые марки стали и повысить качество выпускаемых, а также использовать все резервы производства.

Все это требовало от коллектива напряженного труда и высокой организованности.

К этому времени завод освоил выпуск 150 марок стали, в том числе углеродистых легированных - 12, инструментальных легированных - 18, быстро-режущих - 9, конструкционных - 28, нержавеющей - 10, шарикоподшипнико-вых -4, трубных -1, магнитных - 4.

В 1939 году был выпущен первый заводской специальный сборник техно-логических инструкций и таблиц по выплавке и разливке стали в сталепла-вильных цехах, подписанный директором завода А. Ф. Трегубенко, и утверж-денный Главспецсталью. Выпуск сборника имел большое значение для изу-

чения металлургических процессов и укрепления технологической дисцип-

лины.

В конце 1939 года на заводе работало 2430 человек. В 1939 году производительность труда выросла на 5,9%. Такие цеха, как электросталеплавильный №2 - начальник цеха И. С. Шустров, кузнечный - начальник цеха С. И. Юлин, термический - начальник цеха Н. А. Благовещенский, значительно перевыполнили годовой план.

Следует отметить, что в этот период было немало трудностей, и среди них - нехватка кадров.

В связи с ростом завода росла и потребность в рабочей силе. Организованный набор ее осуществлялся в разных областях Украины и в целом выполнялся лишь на 60%.

Остро стоял вопрос и с обеспечением квалифицированными инженерно-техническими работниками.

В конце 1940 года в числе 524 инженерно-технических работников на заводе было 157 дипломированных инженеров (30%), 112 техников (21,3%) и 255 человек (48,7%), имевших лишь практический опыт работы.

Руководство завода принимало все необходимые меры к обеспечению предприятия кадрами.

Для того, чтобы плавить металл, производить всевозможные виды проката и поковок всякому металлургическому заводу необходимы хорошо организованные службы: механическая, энергетическая, электрическая, железнодорожного и автомобильного транспорта, оборудования, материально - технического снабжения и так далее.

С первых шагов своей деятельности вновь созданный завод высококачественных сталей не располагал эффективными механической и электрической службами.

Связано это было с тем, что все источники энергоресурсов, механическая и электрическая службы, вспомогательные цехи при выделении завода из комбината остались в составе завода "Запорожсталь", чем вновь рожденный завод был поставлен в трудные условия.

Он имел лишь небольшие механические мастерские без литейного и кузнечного участков. Цехов - электроремонтного, энергетического, электро-снабжения, КИП и А - как структурных подразделений на заводе не было вовсе.

Правда, предусматривалось, что ремонтный завод "Запорожстали" будет обслуживать и электрометаллургический завод высококачественных сталей, однако его быстро захлестнули потребности своего предприятия и он постепенно перестал удовлетворять нужды соседа.

Необходимо подчеркнуть, что отсутствие своего ремонтного хозяйства весьма отрицательно сказалось на работе завода как в довоенные годы, так и в послевоенный период.

Из года в год росло производство стали и проката.

В 1940 году выплавка стали по сравнению с 1933 годом увеличилась в 7,8 раза, а по сравнению с 1936 годом, когда на заводе действовали все цехи - на 30 процентов.

Производство проката возросло по сравнению с 1936 годом на 11 процентов. Из 4865 работавших на заводе 50 человек были мастерами первого класса.

Отмечались также лица, проявлявшие нерадивое отношение к труду, на-

рушители технологии, бракоделы, конечно же, в негативном плане.

Значительно оживилась рационализаторская работа. Количество внесенных предложений выросло с 375 в 1939 году до 755 в 1940 году, а количество внедренных предложений увеличилось со 166 до 260.

Продукция завода шла во все уголки нашей страны для изготовления сложнейшего промышленного оборудования, аппаратуры для химической и пищевой промышленности, контрольно-измерительных приборов, радиоаппаратуры, медицинского инструмента, сельскохозяйственных машин, столовых приборов и других изделий.

Развернувшаяся борьба за совершенствование организации производства, переход на работу строго по графику, укрепление технологической дисциплины незамедлительно сказались на деятельности предприятия.

Были организованы школы технического обучения, где тщательно изучалась технология производства электрометалла и технологические инструкции, скомпонованные в один сборник, отпечатанный типографским способом: "Сборник технологических инструкций и сводных таблиц по выплавке и разливке стали в сталеплавильных цехах ЗМЗ".

Уже во второй половине 1940 года все эти мероприятия позволили значительно улучшить качество металла и увеличить его производство.

Интересна в этом отношении была статья Г. Ф. Чуба "Внедрить изотермический отжиг сталей", появившаяся 6 июля 1940 года в газете "Днепропетровский металлург".

В 1940 году наряду с названием "Запорожский электрометаллургический завод высококачественных сталей" появилось название для телеграмм - "Днепроспецсталь".

В дальнейшем название на бланках и печатях осталось: "Электрометаллургический завод "Днепроспецсталь".

С тех пор именно так завод и называется.

Наркомом черной металлургии был назначен выдающийся организатор инженер-металлург И. Ф. Тевосян, с именем которого связаны значительные успехи в развитии отечественной металлургии.

В начале 1941 года "Днепроспецсталь" представлял собой крупное электрометаллургическое предприятие. В его состав входили два электросталеплавильных цеха, прокатный, кузнечный и термический.

В первом электросталеплавильном цехе работало десять электропечей - 7 десятитонных и 2 пятитонных дуговых и одна индукционная печь емкостью 4 тонны с кислым тиглем.

Во втором электросталеплавильном цехе металл плавил в двух дуговых 20 - тонных печах дуплекс-процессом. Мягкий мартеновский металл для заливки в электропечи, подавался с завода "Запорожсталь".

Прокатный цех был оборудован четырьмя станами: обжимным - 750, сортавыми - 450, 360 и 280.

В термическом цехе отжиг металла производился в 14 камерных печах.

Всего на заводе работало 5355 человек, в том числе 3908 рабочих, 524 инженерно-технических работника, 245 служащих, 214 человек младшего обслуживающего персонала и 464 ученика.

Здесь следует назвать фамилии тех работников завода, которые в период пуска цехов и организации производства в первые годы деятельности предприятия вложили много труда и энергии в его становление.

Это: П. Ф. Бутырин, В. И. Межлаук, И. Е. Маврин, В. Г. Сперанский
22

Н. А. Благовещенский, А. Ф. Трегубенко, С. З. Юдович, И. С. Яцкевич, С. И. Юлин, М. С. Бабушкин, Ю. А. Шульте, Г. Ф. Чуб, М. А. Ковалева, В. Ф. Акиншин, А. К. Анисимов, М. С. Семикопенко, М. А. Бойко, М. И. Маке-ев, И. С. Шустров, Я. П. Симоненко, П. Т. Овсянников, т. Климов, П. Е. Кар-пенко, И. И. Демидов, Ф. И. Комисаров, С. Л. Семилит, А. Е. Юрковский, В. С. Печеник и другие.

ЗАВОД В ГОДЫ ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЫ (1941-1945 ГОДЫ).

Вероломное нападение фашистской Германии 22 июня 1941 года на Со-ветский Союз прервало мирный труд людей и создало смертельную опас-ность для нашей Родины. Началась небывалая по масштабам война с ковар-ным, озверелым врагом.

Враг был очень силен, он заблаговременно и тщательно подготовился к осуществлению своих замыслов. Сама фашистская Германия обладала огром-ной военной и экономической мощью, кроме того ресурсы, почти всей оккупи-рованной западной Европы, были поставлены на службу немецко-фашистской военной машины.

Располагая собственной высокоразвитой черной металлургией, гитлеров-ская Германия подчинила металлургию оккупированных ею стран Европы, значительно увеличив ресурсы металла, необходимого для ведения войны. В 1940 году в Германии вместе с оккупированными странами было выплавле-но 25,1 миллиона тонн стали, а в 1941 году - 31,8 миллиона тонн.

В СССР в довоенном 1940 году было выплавлено 18,3 миллиона тонн.

Для металлургов перестройка на военный лад означала: резкое увеличе-ние выплавки качественной стали, увеличение выпуска специальных видов проката.

Необходимо было наладить выпуск сложных и трудоемких, профилей проката и труб для изготовления танков, самолетов, минометов, реактивных снарядов и другого вооружения. Это была сложнейшая задача на выполнение которой были направлены все помыслы и трудовые усилия рабочих, инжене-ров и техников.

Забыв о нормированном рабочем дне, металлурги трудились под девиза-ми: " В тылу, как на фронте", "Все для победы!".

С первых дней войны трудящиеся завода "Днепропецсталь" начали рабо-

тать на оборону. В цехах шла напряженная работа по обеспечению заказов оборонной промышленности. Каждый рабочий, инженер и техник прилагал все свои усилия к быстрому и качественному выполнению задания.

Задача перестройки работы завода была сложна и трудна. Срочно развернули все средства ПВО (противовоздушная оборона), всех трудящихся обеспечивали противогазами, тут же приступили к рытью щелей для укрытия

23

работающих при бомбежках. Большую работу провели по маскировке цехов, нужно было приспособить цехи к условиям полной светомаскировки и организовать работу во время воздушных тревог и налетов вражеской авиации.

Осложнилось положение и тем, что значительная часть производственно-го персонала ушла в Красную Армию, поэтому необходимо было обеспечить тот же темп производства при сокращенном количестве рабочих и ИТР.

Много хлопот доставила светомаскировка. Громадный завод, светящийся в ночное время со всех сторон, нередко пускающий мощные, яркие пучки света от электрических дуг прямо в небо, следовало замаскировать так, чтобы сверху он был незаметен.

Над светомаскировкой работал весь коллектив завода. Около 20 тысяч квадратных метров световой площади закрыли примерно за два дня. Закрывание производилось в основном тонким листовым железом.

Однако, это вызвало новые трудности. Связаны они были с тем, что в Запорожье в летние месяцы всегда стоит жаркая погода, а после практически полного закупоривания цехов там становилось нестерпимо жарко и душно. Резко повышалась загазованность, снижалась видимость, особенно с мостовых кранов. В ночное время приходилось работать в полутьме при синих лампах, которые скупо освещали лишь непосредственное место работы.

И все же работали много и упорно, работали не покладая рук, с энтузиазмом.

За светомаскировкой следили все. Налеты вражеской авиации начались довольно скоро.

В одну из первых воздушных тревог, когда вой сирен предупредил о скором налете фашистских самолетов, и свет, согласно положению, выключили на всем заводе, вдруг в дымовой трубе прокатного цеха загорелась сажа, пламя которой демаскировало завод. Необходимо было срочно ликвидировать свечение трубы, так как до налета остались считанные минуты.

И вот в этот момент молодой рабочий т. Бурденный, пренебрегая опасностью, подвязав за спину большой лист железа, в полной темноте поднялся на сорокаметровую трубу и закрыл листом ее выходное отверстие. Вырывавшийся из нее сноп искр тотчас исчез. Завод погрузился в полную темноту.

В начале, во время первых налетов в цехах прекращалась работа, рабочие и ИТР укрывались в бомбоубежищах и крытых щелях, вырытых по всей территории завода.

Поскольку налеты были ежедневными и по несколько раз в день, то такие перерывы в работе значительно снижали производство. По предложению рабочих в дальнейшем при воздушных тревогах работа не прерывалась, задерживались лишь выпуски плавок из электропечей и выдача слитков из нагревательных колодцев на стан.

По мере приближения фронта перед заводом вставляли дополнительные и ответственные задачи:

1. Обеспечить ремонт военной техники частей Красной Армии, проходящих через город Запорожье.

2. Оказать помощь городу в оборонительных работах.

3. Подготовить завод к возможной эвакуации.

Все задания были срочные.

Для организации ремонта военной техники приспособили заводскую автобазу, кроме того на автомашинах организовали полевую мастерскую.

С целью задержки автотранспорта противника наладили массовое изгото-

24

вление дорожных шипов.

Часть рабочих и ИТР выполняла оборонительные работы в городе.

Руководство завода имело еще одно очень важное и ответственное задание - в случае непредвиденных обстоятельств, связанных с возможным захватом гитлеровскими оккупантами завода - взорвать или сжечь его. Для выполнения этого задания были заранее организованы группы из специалистов по цехам, которые незаметно для остальных начали необходимую подготовку. Поскольку взрывчатки не было и ее не обещали, было решено подготовиться к сожжению оборудования.

Положение осложнялось с каждым днем. Фронт быстро приближался к центрам южной металлургии.

В сложившейся обстановке дальнейшее увеличение выпуска военной продукции в стране зависело от быстрого перемещения наиболее важных предприятий из центральных и южных районов в глубокий тыл.

Необходимость быстрее решения этой задачи определялась курсом на превращение Востока в основную военно-экономическую базу СССР.

Наркоматом черной металлургии в соответствии с указанием правительства были выделены уполномоченные для руководства эвакуацией на местах.

Силу закона получило требование Государственного комитета обороны - ГКО о том, что необходимо выдавать продукцию до последней возможности. Начинать демонтаж лишь по приказу уполномоченного ГКО или наркомата.

В начале августа, когда возникла явная угроза выхода вражеских войск к Днепру по всей полосе обороны Юго-Западного и Южного фронтов, эвакуация приднепровских металлургических заводов стала неизбежной. 7 августа правительство приняло решение об эвакуации заводов, расположенных на правом берегу Днепра, а несколькими днями позже ГКО определил порядок эвакуации предприятий с левого берега Днепра.

До 18 августа завод "Днепроспецсталь", как и другие заводы города, продолжал выпускать продукцию.

18 августа немецко-фашистские войска, прорвав оборону частей Красной Армии западнее Запорожья, захватили правобережную часть города и остров Хортицу. Нависла угроза вторжения вражеских войск через плотину на левый берег. Для предотвращения этого в тот же день была взорвана часть днепровской плотины, а генераторы гидроэлектростанции сожжены путем замыкания их обмоток. Ситуация развивалась так- внезапным ударом прорвав оборону наших войск на узком участке, гитлеровцы бросили в прорыв моторизованные войска с тем, чтобы захватить плотину ДнепроГЭСа и использовать ее как мост для прорыва на левый берег.

Немецкие транспортеры были замечены только в тот момент, когда они уже приблизились к плотине. Плотина, разумеется, была подготовлена к

взрыву. Но взорвать ее руководители ДнепроГЭСа могли только по специальному приказу.

Дождаться такого приказа в создавшейся ситуации, естественно, было неправильно и неоправданно. На раздумия оставались считанные секунды. Чем грозит прорыв гитлеровцев в Запорожье прекрасно понимали два военных инженера- подполковник А. Ф. Петровский и военный инженер 1 ранга Б. А. Эпов.

Они бросились к рубильникам электроцепи, проложенной к мощным зарядам тола в плотине.

25

Эпов нажал рычаг.

Мгновение спустя чудовищной силы взрыв разметал один из пролетов знаменитой Днепровской плотины. Поднялись в воздух и рухнули в реку сотни тонн бетона и металлоконструкций, любовно уложенных когда-то строителями ГЭС.

Но вместе с обломками рухнули в днепровские волны и немецкие транспортеры. А перед наступающими фашистскими частями разлилась дикая, стремительная стихия могучей украинской реки.

Решительность двух военных инженеров не позволила противнику схodu захватить Запорожье.

Это впоследствии дало возможность полностью эвакуировать этот важнейший промышленный район в тыл страны.

Ветеран завода В. И. Немзер об этом периоде в своих воспоминаниях писал: “18 августа была слышна орудийная канонада с правого берега Днепра. На заводе чувствовалась нервозность. Не было четких указаний - что делать. Последний гудок в 16 часов известил об остановке завода. Замерли прокатные станы, застыли печи, слившие последний металл, перестали дымить трубы, все замерло, стало тихо- завод прекратил выпуск продукции.

Так как положение в Запорожье было весьма неопределенным- остановят фашистов на рубеже Днепра или нет, то поступила команда оставить в цехах ранее подобранные боевые группы, которые в случае крайней необходимости сожгут оборудование цехов, и будут уходить на восток. Остальным было приказано оставить завод и своими средствами добираться в г.Сталино (ныне Донецк) для сбора на металлургическом заводе.

Боевые группы формировались в составе начальника цеха, его заместителя, помощника начальника цеха по оборудованию, старшего электрика и других ответственных лиц.

Они получили конкретные задания - что нужно делать на своем объекте в случае подачи условного сигнала.

Выполнение заданий было связано с большим риском для жизни. Все группы в чрезвычайно короткий срок закончили подготовку своих объектов к поджогу для чего использовали нефть из имевшегося на предприятии нефтехранилища. Наполненные нефтью бочки и другие емкости установили в заранее намеченных местах у электрооборудования и основных агрегатов.

Ожидание команды на поджог было чрезвычайно тревожным. Сведения о положении за Днепром были отрывочные и противоречивые. Сложность и ответственность момента определялась тем, что нельзя было опере-

дить события, но нельзя было и опоздать. В этой тяжелой обстановке был только один случай неправильно понятого момента и, как следствие этого, неверных действий.

В 17 часов 19 августа в сталеплавильный цех N 1 упало два снаряда в место расположения печей N 6 и N 7, что вызвало пожар на подстанциях этих печей.

В сложной и напряженной обстановке того периода начальник цеха И. С. Шустров, вместо принятия мер к ликвидации пожара принял самостоятельное решение о поджоге цеха. Когда об этом стало известно руководству завода тут же были приняты меры к ликвидации очагов пожара, для чего были вызваны все пожарные команды города. Однако, вследствие приезда пожарных команд с опозданием на 30-40 минут, удалось полностью отстоять от огня только шихтовый и обдирочный пролеты. Из оборудования не были

26

повреждены огнем и снарядами: индукционная печь, 6 дуговых печей, 3 трансформатора, 9 дросселей, 13 электрокранов и оборудование подстанций. Уже во время пожара цеха, в центральную часть последнего упала авиабомба, сбившая с подкрановых путей 25-тонный разливочный кран.

В результате пожара выведенными из строя оказались 6 печных трансформаторов, 5 мостовых кранов и механическое оборудование печей N 6 и 7. В печном, разливочном и инспекторском пролетах была частично повреждена коммуникация кранов, подстанционных щитов и обмоток моторов.

Ждали сигнала двое суток.

20 августа поступила команда приступить к демонтажу оборудования и отправке его на Кузнецкий металлургический комбинат в город Сталинск (ныне Новокузнецк).

Общее руководство эвакуацией промышленных предприятий Запорожья и области осуществлял председатель Совета народных комиссаров Украинской ССР, член Военного совета Южного фронта Л. Р. Корниец.

Большую помощь заводу оказал уполномоченный ГКО - заместитель наркома черной металлургии СССР А. Г. Шереметьев, который приехал в Запорожье 20 августа вечером.

В тот же день вернулась часть эвакуированного эшелона с рабочими, задержанного в пути.

С целью обеспечения работ по эвакуации после выхода из строя ДнепроГЭСа электроснабжение стали осуществлять из Донбасса по линии электропередачи, построенной в предвоенные годы. Удалось частично решить и проблему с водой.

После взрыва плотины ДнепроГЭСа уровень реки понизился, всасывающие устройства насосной станции оголились. Снабжение водой прекратилось. Тогда группа работников завода "Запорожсталь", руководимая начальником цеха водоснабжения А. П. Павловским, в течение восьми суток под огнем противника соорудила плавучую насосную и проложила водопроводную линию.

Насос гнал воду во всасывающий колодец насосной станции, а из него она поступала на заводы и в поселки.

Вражеские войска систематически обстреливали заводы артиллерийским и минометным огнем, так как они хорошо просматривались с правого берега Днепра.

Не раз повреждались линия электроснабжения и установка по подаче воды, но каждый раз, благодаря усилиям специалистов, их восстанавливали.

Задача по демонтажу оборудования была весьма сложной. Исполнение ее требовало максимального напряжения сил и энергии. Рабочих на заводе уже было мало.

Запорожский облвоенкомат помог людьми, направив часть мобилизованных на завод.

Теперь необходимо было их разыскать, пригласить на завод, организовать бригады по демонтажу оборудования и его отгрузке.

Такие задания были даны И. С. Яцкевичу, Ф. Д. Рыжко, Н.А.Благовещенскому и другим.

Несмотря на сложную, тревожную и опасную обстановку в городе - ведь немецко-фашистские войска, захватившие правый берег и остров Хортицу, рвались на левый берег - все же удалось собрать механиков, электриков, крановых машинистов, железнодорожников и рабочих других профессий и немед-

27

ленно начать демонтаж оборудования. Кроме того для ускорения демонтажа и эвакуации оборудования заводов "Запорожсталь" и "Днепропетросталь" по распоряжению наркома И.Ф.Тевосяна, с Макеевского, Сталинского и Енакиевского металлургических заводов 21 августа прибыл эшелон с рабочими. Всего в эшелоне было 600 человек.

В условиях огромной опасности, под артиллерийским обстрелом работали представители донецких металлургов.

Кроме того, Запорожский облвоенкомат также помог людьми, направив еще часть мобилизованных на завод.

Все работы по эвакуации предприятия возглавил директор завода А. Ф. Трегубенко. Штаб по руководству демонтажем и отгрузкой оборудования находился в термическом цехе.

Руководители завода, цехов, ИТР и рабочие были переведены на казарменное положение. В красных уголках и других помещениях поставили кровати для отдыха между сменами.

Коллектив понимал всю сложность и ответственность поставленной задачи - на глазах у гитлеровских захватчиков снять все оборудование и вывезти его в тыл.

Демонтажные работы и погрузка оборудования в цехах велись круглосуточно. Отправка груженных вагонов в целях маскировки проводилась ночью.

Условия демонтажа были трудными, нередко приходилось вырывать оборудование, залитое в бетон. При погрузке тяжеловесных деталей - станин клетей, редукторов, шестеренных клетей, маховиков, трансформаторов мостовые краны сильно перегружались, что грозило авариями, но с этим не считались, работу нельзя было останавливать.

В своих записках Н. А. Благовещенский отмечает трудности, с которыми столкнулись при демонтаже. Цехи не имели такелажных приспособлений, не было и людей, знающих это дело. Однако, в процессе работы, проявляя находчивость и смекалку, справились и с этой задачей.

Он приводит такие примеры. Крановщица Турусова с большим риском для себя сняла и погрузила на вагон пятнадцатитонным краном маховик с валом стана 360 весом около 30 тонн.

Крановщик Доценко находясь в зоне разрыва вражеских снарядов, не прерывал работу по демонтажу молота.

При снятии металлических конструкций одного из цехов немцы обстреляли работающих, четверо были убиты, трое тяжело ранены, однако работы не прекращались до окончания демонтажа.

Автор записок отмечает, что в это время особенно отличились механики, слесари и электрики, среди них: Ф. П. Драгомерецкий, В.Е.Новиков, А. Е.Юрковский, Ф. Н. Комиссаров, В. И. Немзер, И. Р. Троян и другие.

Об этом периоде ветеран завода В. П. Погудин вспоминает: "20 августа поступило указание о демонтаже оборудования. Мной была организована бригада, в задачу которой входил демонтаж всей контрольно - измерительной аппаратуры и автоматики на всех металлургических заводах. Задание это мы выполнили. Впоследствии нам же пришлось устанавливать эту аппаратуру на заводах Урала и Сибири".

Ветеран завода В. И. Немзер в своих записях отмечал: "На демонтаже и эвакуации оборудования принимало участие большое количество людей. Их следовало накормить и напоить. А сделать это в условиях разрушенного

28

хозяйства города было очень трудно. Водопровод питьевой воды не работал, магазины были закрыты, продовольствия в городе не хватало. Предприятия общественного питания не работали. Воду для приготовления пищи брали из брызгального бассейна "Запорожстали", там же и купались после трудного и знойного дня.

На завод пригоняли свиней, их резали, а мясо передавали в самодеятельную столовую. Хлеб выпекали своими силами".

Руководители групп демонтажа получали под отчет деньги и ежедневно в конце рабочего дня производили выплату рабочим и ИТР за выполненную работу.

Большую работу проделали железнодорожники, которым приходилось сотни вагонов расставлять по фронтам погрузки, формировать составы и отправлять их с территории завода.

Все это надо было делать скрытно.

Днем и ночью в течение 43 суток шла эвакуация завода. Цехи быстро пустели.

27 сентября по телефону было дано указание наркома И. Ф. Тевосяна объединить руководство эвакуацией группы заводов наркомчермета в Запорожье. Уполномоченным по всей группе заводов был назначен директор завода "Днепроспецсталь" А. Ф. Трегубенко.

Все силы приложили днепропетровцы к тому, чтобы ничего не досталось врагу. С завода эвакуировали все основное и вспомогательное оборудование, готовую продукцию, полуфабрикаты, слитки, металлы, материалы с заводских складов, а также паровозы и вагоны. Люди трудились самоотверженно, пренебрегая смертельной опасностью.

Всего с 20 августа по 3 сентября 1941 года с завода отбыло 2327 вагонов с оборудованием и материалами, из них: с оборудованием - 897, с металлом и материалами - 1430.

Было отгружено:

готовой продукции - 1470 т, незавершенного сорта - 4050 т, заготовки - 3232 т, слитков - 15660 т, шихты - 661 т, ферросплавов - 1820 т, магнезитового порошка - 1000 т, магнезитового кирпича - 75 т, электродов - 360 т, чугуна - 510 т, мазута - 1030 т, плавикового шпата - 1813 т. и прочих материалов - 778 т. Из транспортного цеха отправили 6 паровозов и 72 единицы платформ, думпка-ров, хопперов и гондол.

Все эти данные зафиксированы в акте, составленном 30 сентября 1941 года и подписанным заместителем наркома черной металлургии СССР А. Г. Шереметьевым, главным механиком Главспецстали П. В. Алексеевым, директором завода "Днепроспецсталь" А. Ф. Трегубенко, главным инженером С. З. Юдовичем.

Из электросталеплавильного цеха N 1 отгрузили шесть дуговых и одну индукционную печь, из электросталеплавильного N 2 - три тридцатитонные печи и все механическое и электрическое оборудование цеха.

Из прокатного цеха вывезли станы "750", "450", "360" и "280". Их отгрузили комплектно с электроприводом пусковой и регулирующей аппаратурой и запасными частями; так же комплектно были отправлены все 12 толкателей к нагревательным печам и 20 мостовых кранов со всем электрооборудованием, а из кузнечного цеха - все 16 молотов с шаботами и подводными коммуникациями.

Удалось отгрузить весь архив чертежей и технической документации,

29

которые очень помогли при проектировании и размещении оборудования на новом месте.

45 дней героически защищали город Запорожье воины 274 стрелковой дивизии. Этим самым они дали возможность демонтировать запорожские заводы и эвакуировать оборудование и квалифицированные кадры специалистов в глубокий тыл.

3 октября штаб 274 дивизии предложил срочно завершить все работы по эвакуации и в течение часа оставить город поскольку нависла угроза перекрытия врагом единственного пути отступления-железной дороги Запорожье-Пологи.

В течение получаса эшелон с 700 работниками и членами их семей в 11 часов 30 минут ушел на станцию Запорожье-Левое. Замыкающим был состав с паропутевыми кранами.

Завод "Днепроспецсталь" прекратил свое существование в Запорожье.

В 1941 году было выплавлено 116,3 тысячи тонн стали и произведено 83,8 тысячи тонн проката.

3 октября 1941 года войска 274 стрелковой дивизии согласно приказа оставили остров Хортицу, ранее отбитый у гитлеровцев и город Запорожье.

Активное участие в демонтаже оборудования и эвакуации завода принимали: С. З. Юдович, Н. А. Благовещенский, З. Г. Энштейн, М. С. Бабушкин, Я. П. Симоненко, В. Т. Погудин, И. И. Демидов, Ф. В. Пирогов, И. А. Левада, М. К. Великодный, Ф. С. Сергиенко, П. Ф. Борисов, М. И. Рывкин, Ф. Д. Рыж-ко, И. П. Елизаров, И. И. Елизаров, Г. И. Елизаров, В. И. Немзер, А. С. Штепа, В. В. Крылов, И. И. Брагин, И. Р. Троян, М. Я. Юшков, И. И. Козаченко, А. Я. Затуловский, Л. Н. Скорик и другие.

Многие днепровспецсталевцы ушли в Красную армию защищать Родину. Среди них были: И. И. Староселец, М. Л. Островский, В. И. Амшей, А. С. Ло-

котьков, Н. И. Дачко, И. А. Добровольский, Ф. Н. Маслыгин, Г. М. Банный, П. Е. Волик, И. О. Лучков, Г. К. Табачков, Л. П. Петров, И. Н. Федоренко, И. В. Балабуха, А. И. Тарас, Н. М. Лебедев, М. К. Иванов, Г. Х. Белинский, А. И. Ермаков, П. В. Коноваленко и другие.

Постановлением Государственного Комитета Оборона эвакуация завода "Днепроспецсталь" предусматривалась на Кузнецкий металлургический комбинат.

Выполняя это постановление, народный комиссар черной металлургии И. Ф. Тевосян предложил КМК разработать мероприятия по размещению эвакуированных людей и оборудования.

В городе Сталинске (ныне Новокузнецк) завод "Днепроспецсталь" получил новое наименование - "Спецсталь" и вошел в состав Кузнецкого металлургического комбината.

Эвакуированных встретили с радушием. За счет подселения почти всех разместили в благоустроенных домах.

30

ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЕВЦЫ

НА СИБИРСКОЙ ЗЕМЛЕ

ЗАВОД "СПЕЦСТАЛЬ"

Героическое сопротивление Красной Армии позволило выиграть драгоценное время и вывезти на Восток основное металлургическое оборудование, эвакуировать десятки тысяч рабочих, специалистов и их семьи. То, что просто называют "перевозка промышленности из прифронтовых районов на Восток", представляет собой невиданную в истории гигантскую операцию перемещения людей и техники.

Первого октября 1941 года на Кузнецкий металлургический комбинат прибыли эшелоны с людьми и оборудованием. Прибыли не все днепропецсталевцы - многие были мобилизованы на фронт или ушли в партизанские отряды.

Из прибывших наркомат черной металлургии образовал в составе комбината новый завод - завод "Спецсталь". Директором был назначен А. Ф. Трегубенко, главным инженером С. З. Юдович.

В ноябре 1941 года ГКО утвердил график ввода в действие оборудования эвакуированного завода "Днепроспецсталь". Строительство предприятий металлургии было приравнено к стройкам, имеющим особо важное значение.

Часть инженеров направили в бригаду "Гипромеза" для помощи в проектировании цехов нового завода: электросталеплавильного - в составе трех 30-тонных электропечей, прокатного - стана "750" и сортопрокатного в составе двух станов "450" и "360", а также кузнечного цеха.

Большая группа рабочих и инженеров была занята приемкой приходящих составов с эвакуоборудованием, его выгрузкой и размещением на складах.

Много хлопот доставляло непришедшее и затерявшееся оборудование. Розыск его занимал много времени.

Были организованы розыскные группы.

В розыске на разные железные дороги поехали И. И. Демидов, В. Ф. Пирогов, Н.П. Василевич, В. И. Немзер и другие. Им предстояла довольно сложная работа - в условиях войны, напряженного движения поездов в обе стороны, занятости железнодорожного персонала военными перевозками - искать отдельные вагоны и разгруженное в ряде случаев оборудование.

Так, нужно было найти три вагона с трансформаторами, которые были отправлены из Запорожья одними из первых. Номера вагонов были известны. Лично нарком черной металлургии И. Ф. Тевосян и нарком путей сообщения дали указание железным дорогам об оказании помощи в розыске трансформаторов. Их нашли в районе Сталинграда, сваленными под откос на какой то маленькой станции. С большим трудом после указания И.Ф. Тевосяна удалось получить на металлургическом заводе "Красный Октябрь" паропутевой кран, погрузить им трансформаторы и отправить на Кузнецкий металлургический комбинат. Печные трансформаторы В. И. Немзеру удалось обнару-

31

жить на подъездных путях тепловой электростанции в Челябинске. Подъемные столы стана "750" И. И. Демидов нашел у города Красноводска. Целый ряд узлов и деталей пропали.

Значительная часть поступившего оборудования нуждалась в комплектации, ремонте и переделке. Недостающие узлы и детали изготовлялись заново. К этой работе были привлечены ремонтные цехи Кузнецкого комбината.

Много рабочих и ИТР было передано в помощь строителям для монтажа электросталеплавильных печей. Эту бригаду возглавлял Ф. В. Яценко. Для ремонта и монтажа оборудования прокатных станов создали при тресте "Сталинскпромстрой" специальное монтажное управление из специалистов и рабочих нашего завода.

Сталевары, прокатчики, кузнецы, термисты на период строительства стали слесарями, монтажниками, электросварщиками, котельщиками.

В декабре 1941 года состоялось обсуждение проекта электросталеплавильного цеха в составе трех электропечей емкостью по 30 тонн, вывезенных со второго цеха "Днепроспецстали". Проект подготовил Днепропетровский гипромеиз, эвакуированный в город Сталинск.

Всем известно, что заводы черной металлургии очень капиталоемки и на их сооружение требуется много времени. Однако, во время войны все решалось и делалось быстро.

Оборудование бывшего электросталеплавильного цеха № 2 завода "Днепроспецсталь" решили разместить возле мартеновского цеха, где перед войной начали удлинять разливочный пролет и успели поставить только опорные колонны.

Прокатные станы наметили установить в пролетах склада готовой продукции.

В этом же месяце приступили к рытью котлованов под фундаменты электропечей и станов.

Еще в ноябре 1941 года наркомчермет утвердил график ввода мощностей. В нем предусматривался пуск в эксплуатацию электросталеплавильного цеха завода "Спецсталь" в первом квартале 1942 года.

Однако, несмотря на все усилия, крайнее напряжение, с которым работали строители и монтажники, зачастую при морозе 50 градусов, круглосуточное бетонирование фундаментов и монтаж оборудования, уложиться в установленный срок не удалось.

Первая плавка завода "Спецсталь" была выпущена сталеваром Василием Филипповичем Акиншиным 5 мая 1942 года. Начальником электросталеплавильного цеха был назначен Ф. С. Сергиенко, заместителем - Ю. А. Шульте, помощником начальника цеха по оборудованию - Я. М. Пластинин. Хотя пуск и задержался на месяц все же следует отметить напористость, слаженность работ и быстроту, с какой был построен цех с момента прибытия оборудования - всего за 6 месяцев.

Итак, завод "Спецсталь" стал действующим предприятием и начал работать на оборону.

В апреле 1943 года ввели в эксплуатацию стан "750". Он был выделен в отдельный прокатный цех. Начальником цеха назначили М. С. Бабушкина, заместителем - Н. П. Василевича, помощником начальника цеха по оборудованию В. И. Немзера, механиком цеха Ф. П. Драгомерецкого.

Стан "450" пустили в мае, а "360" - в сентябре. Здесь начальником сортопрокатного цеха был назначен З. Г. Энштейн, заместителем - И. С. Хавкин,

32

механиком - В. П. Азин. С этого месяца завод "Спецсталь" начал давать продукцию в полном объеме. Днепроспецсталевцы, трудившиеся над восстановлением своего завода на сибирской земле в трудных условиях военного времени, наконец, приступили к своей основной работе - выплавке стали и прокатке металла.

Большими трудовыми успехами встретили днепровспецсталевцы весть об освобождении 14 октября 1943 года города Запорожья. Их работу отметил специальным приказом нарком черной металлургии И. Ф. Тевосян. В нем за успешную организацию производства качественного металла на заводе "Спецсталь", он премировал полуторамесячным и месячным окладом наиболее отличившихся товарищей: М. С. Бабушкина, Н. А. Благовещенского, Н. П. Василевича, В. Г. Сперанского, А. Ф. Трегубенко, Н. М. Чуйко, Г. Ф. Чуба, Ю. А. Шульте, А. К. Анисимова, И. М. Иванкина и других.

Под лозунгом: "Все для фронта, все для победы" самоотверженно работали трудящиеся завода "Спецсталь" все годы Великой Отечественной войны.

Немало было и трудностей. Одна из них - нехватка кадров. Дело в том, что на Кузнецкий металлургический комбинат прибыла лишь часть квалифицированных рабочих. Остальные ушли в Красную Армию или были направ-

лены на другие действующие заводы. Пополнение составляла молодежь, выпускники РУ и ФЗО.

В сталеплавильном цехе молодежь составляла 70 процентов. Сортопрокатный цех в шутку называли детским садом. Здесь преобладали молодые рабочие в возрасте: 16-17 лет - 230 человек, 18-20 лет - 119 человек. Над обучением и воспитанием молодежи много потрудились обер-мастер В. В. Крылов, мастера И. П. Елизаров, И. С. Кревцов, Н. П. Мезенцев, Н. Я. Онищенко, Н. И. Марковица, М. М. Обухович и другие.

Много сделали для быстрого восстановления оборудования, его монтажа и пуска цехов: А. Ф. Трегубенко, С. З. Юдович, Н. А. Благовещенский, В. И. Немзер, Н. П. Василевич, З. Г. Энштейн, И. С. Хавкин, Ф. П. Драгомерецкий, В. П. Азин, Ф. В. Яценко, Я. М. Пластинин, А. С. Штепа, А. Е. Юрковский, Л. Н. Скорик, И. И. Казаченко, Ф. И. Комиссаров, М. И. Рывкин, И. И. Демидов и другие.

В трудные годы войны чувство личной ответственности каждого за судьбу Отечества удесятерило силы.

Труд днепрспецсталевцев на сибирской земле был по достоинству оценен правительством. Указом Президиума Верховного Совета СССР от 31 марта 1945 года орденом Ленина были награждены: А. Ф. Трегубенко, И. М. Иванкин, В. Я. Крылов; орденом Трудового Красного Знамени - И. С. Черненко, С. З. Юдович; орденом Красной Звезды - М. С. Бабушкин, Г. И. Захаровский, Г. Н. Рыбалко, Н. Е. Хавин, З. Г. Энштейн; орденом "Знак Почета" - Я. И. Алешин, Н. П. Василевич, Г. М. Гершфельд, В. Ф. Довгаленко, И. П. Елизаров, П. Т. Овсянников, Я. М. Пластинин, З. М. Ратнер, Ф. Д. Рыжко, Я. П. Симоненко, В. Г. Сперанский, Ю. А. Шульте, М. Я. Юшко.

Так же напряженно и эффективно трудились над восстановлением оборудования коллективы других эвакуированных металлургических заводов.

В 1943 году непрерывно вводились в стране новые металлургические мощности. Из месяца в месяц наращивалось производство стали и проката.

Особенно больших успехов добились металлурги в последние месяцы 1943 года. В IV квартале было произведено чугуна на 30 процентов, стали - на 25 процентов и проката - на 19 процентов больше, чем за тот же период 1942

33

года.

Таким образом, советская металлургическая промышленность сумела преодолеть неисчислимые трудности, связанные с первым периодом войны, и подготовиться к дальнейшему подъему. В 1943 году военная промышленность получила металла от восточных металлургических заводов в три раза больше, чем от всех предприятий страны в 1940 году.

Успехи промышленности в 1943 году были одной из важнейших предпосылок коренного перелома в ходе Великой Отечественной войны. Советские вооруженные силы все больше оснащались боевой техникой и, наконец, превзошли противника по количеству танков, самолетов, артиллерийских орудий, минометов, боеприпасов. Это был важнейший результат великой битвы за металл.

18 ноября 1943 года нарком черной металлургии И. Ф. Тевосян издал приказ об организации восстановительных работ на "Запорожстали" и "Днепрспецстали".

ВОЗРОЖДЕННЫЙ ИЗ РУИН

В освобожденных от вражеских полчищ районах металлургии и строители, напрягая все силы, старались быстрее восстановить и ввести в действие доменные, мартеновские и электросталеплавильные печи, прокатные станы и ковочные молота, чтобы дать военной промышленности дополнительные тонны металла.

Выпуск черных металлов в стране в 1944 году по сравнению с предыдущим годом возрос почти на одну треть.

Германия вместе с оккупированными ею странами выплавляла до войны почти в 1,5 раза больше стали, чем Советский Союз. С потерей южных и некоторой части центральных районов это соотношение в ресурсах металла изменилось в еще более неблагоприятную для нас сторону.

Однако, в результате героических усилий народа уже в 1943 году превосходство в количестве военной техники перешло на нашу сторону. Оно непрерывно увеличивалось до самого конца войны.

За последние три года войны в СССР было выпущено танков почти в два раза больше, чем в Германии, самолетов - в 2 раза, орудий - в 4 раза. Этому способствовал также рост выпуска стали в последние три года войны. Ниже приведена таблица, в которой показано состояние черной металлургии в годы войны.

ПРОДУКЦИЯ ЧЕРНОЙ МЕТАЛЛУРГИИ В ГОДЫ ВОЙНЫ МЛН. ТОНН

ВИДЫ ПРОДУКЦИИ	ГОДЫ					
	1940	1941	1942	1943	1944	1945
Чугун	14,9	13,8	4,8	5,6	7,3	8,8
Сталь	18,3	17,9	8,1	8,5	10,9	12,3
	34					
Прокат	13,1	12,6	5,4	5,7	7,3	8,5
Железная руда	29,9	24,7	9,8	9,3	11,7	15,9
Кокс	21,1	18,5	6,9	8,2	11,5	13,6

За годы войны мощности черной металлургии в восточных районах возросли почти на 60 процентов. Всего в военную пору на Востоке было введено в действие 10 доменных, 32 мартеновских и 16 электрометаллургических печей, 2 конвертора, 15 прокатных и 6 трубопрокатных станов, 16 электроферросплавных печей, 13 коксовых батарей.

Государство нашло в себе силы не только расширить действующие металлургические заводы, но и создать новые крупные предприятия, такие как Челябинский, Казахский и Узбекский металлургические, Актюбинский и Кузнецкий ферросплавные, Челябинский трубопрокатный заводы.

Отступая под мощными ударами Советской Армии, враг варварски уничтожал все, что не успел разграбить. Все предприятия черной металлургии, находившиеся на оккупированной территории были разрушены, здания цехов - взорваны, невывезенные металлургические агрегаты, механическое, электрическое и энергетическое оборудование - уничтожены. Перед взором людей, возвращавшихся на родные заводы, предстала жуткая картина - всюду хаотические скопления завалов, груды камня и бетона, исковерканные металлические конструкции и изуродованное взрывами оборудование.

...Такой предстала плотина ДнепроГэса имени В. И. Ленина глазам воинов 203-й дивизии в октябре 1943 года. Гитлеровцы построили здесь сильные укрепления. Защищали их опытные полевые войска. Дрались фашисты за ДнепроГЭС остервенело.

Только неожиданная высадка наших воинов на противоположном берегу Днепра позволила захватить небольшой плацдарм рядом с электростанцией. Стойко, на протяжении многих дней обороняли его наши бойцы.

Такие же руины представляли собой и завод "Днепроспецсталь". На пустыре, заросшем бурьяном, лежали развалины бывших цехов завода. Соцгород был сожжен.

Ущерб, нанесенный заводу оккупантами, исчислялся громадной цифрой - 79455000 рублей.

Необходимо было на старой заводской площадке, проделав колоссальную работу по ликвидации завалов, демонтажу изуродованного оборудования, построить новый завод "Днепроспецсталь".

В июне 1945 года с Кузнецкого металлургического комбината в Запорожье возвратилась группа днепроспецсталевцев во главе с директором завода А. Ф. Трегубенко. Все вернуться не смогли. Много запорожцев продолжало трудиться на пущенных электропечах и прокатных станах завода "Спецсталь".

Чтобы обеспечить организацию восстановительных работ, надо было приступить к набору рабочей силы, однако разместить людей было негде, поэтому в первую очередь начали строить жилье.

Этой важнейшей задаче подчинили все. Приступили к строительству бараков в поселках 13-а, 13-б и 7-ом, а во второй половине года в соцгороде начали восстанавливать наиболее сохранившиеся капитальные дома и котельную.

На поселке 13-а приступили к строительству клуба имени Пушкина, детских и торговых учреждений.

35

В этом же году приступили к разборке завалов и ремонту полусохранившихся бытовых помещений некоторых цехов.

Проектная организация "Ленгипромез" начала проектирование восстановления, а фактически нового строительства завода "Днепроспецсталь".

Энергично проводилась разборка завалов и подготовка площадок для начала строительных работ и размещения начавшего прибывать оборудования, демонтированного и вывезенного из побежденной фашистской Германии. А. Ф. Трегубенко участвовал в демонтаже и отправке оборудования в Запорожье на одном из германских заводов.

К началу 1946 года на заводском складе скопилось уже около 48 тысяч тонн разного оборудования для металлургических цехов: электросталепла-

вильные печи, прокатные станы, мостовые краны, кузнечные молота и так далее. Все оно лежало в беспорядке, так как приходило некомплектно, в разное время, да и разгрузочных средств практически не было. Главной задачей по его прибытии было - быстрее освободить вагоны.

В связи с этим возникла первоочередная задача - упорядочение склада. Для этого требовалось пустить имеющийся на заводе путевой кран "ОГАЙО" и хотя - бы два паровоза. Паровозы были на ходу, но из-за отсутствия на них паспортов котлонадзора не давал разрешения на их эксплуатацию. Для пуска крана не хватало двух шестеренок со специальной резьбой и крановой документации.

Ветеран завода А. П. Шилко рассказал по этому поводу следующее: директор завода А. Ф. Трегубенко пуску крана и паровозов придавал большое значение, подчеркивая, что важнее этого вопроса в данный момент ничего нет. Он поручил ему срочно заняться ими.

Надо отдать должное А. П. Шилко. Он сделал новые расчеты котлов, подготовил чертежи и на соседнем машиностроительном заводе изготовил требуемые шестерни. Через две недели паровозы и путевой кран усердно трудились над приведением в порядок находившегося на складе оборудования.

Поступившие электропечи, прокатные станы, кузнечные молота, подъемные краны и другое оборудование требовало тщательной ревизии, ремонта и комплектования. Положение осложнялось тем, что многое оборудование пришло без документации. В частности, отсутствовала документация на электропечи. Это очень тревожило А.Ф.Трегубенко, так как без нее Гипромез не мог приступить к проектированию электросталеплавильного цеха N2. Здесь опять выручила находчивость А. П. Шилко. Он сумел путем замеров установить места сопряжений отдельных частей 20-тонной печи, подготовил эскизы в трех проекциях и проработал ее кинематику.

Об этом А. П. Шилко рассказывал так: "Я показал эскизы Александру Федоровичу и сказал: "Смотрите, что Вы привезли!". Он заинтересовался. Как сталеплавильщик без объяснений узнал на ватмане сталеплавильную печь и спросил откуда это. Я рассказал каким образом из разбросанных по всему складу частей собрал на бумаге печь.

Директор поинтересовался тем, как она работает. Я рассказал о ее кинематике. Когда Александр Федорович услышал, что печь, кроме наклона для слива, наклоняется также и для скачивания шлака, что у нее поднимается свод, а сама она выезжает в сторону рабочей площадки и к тому же еще поворачивается вокруг вертикальной оси, он не удержался и пошутил - "Может она еще и танцует".

36

Так была не похожа эта печь на нашу привычную, довоенную. Убедившись, что все так и есть, как я рассказал, он дал команду о создании "полевого" конструкторского бюро по подготовке документации для Гипромеза. Во главе его он поставил меня".

Для обеспечения ремонтных работ и комплектования оборудования создали во временных помещениях ремонтно-механический и электроремонтный цехи. В небольших по площади цехах установили восемь станков и другое оборудование.

В первую очередь восстанавливались энергетическое оборудование и железнодорожный транспорт. В весенне - летний период 1946 года основные

работы по ремонту оборудования проводились еще на открытых площадках и лишь в четвертом квартале была значительно расширена производственная площадь ремонтно-механического цеха, который к концу года уже насчитывал 39 станков и механических установок.

Весь 1946 год коллектив завода продолжал заниматься развитием ремонтных цехов, ремонтом оборудования, восстановлением бытовых помещений в цехах и строительством жилья.

За кувалды, напильники и резки, наряду со слесарями, токарями и электриками взялись сталевары, прокатчики, кузнецы и термисты. Днем и ночью ремонтировали оборудование и создавали новое.

Была организована специальная база для подготовленного оборудования, на которой около полутора лет оно сохранялось уже в строгом порядке. В первые годы после освобождения Запорожья от фашистских оккупантов восстановительные работы на заводе практически не велись. Все внимание строителей было направлено на восстановление ДнепроГЭСа и цехов завода "Запорожсталь". Генподрядчик, выполняя эту первоочередную задачу - восстановление завода "Запорожсталь" - отдавал все силы этой стройке и к объектам "Днепроспецстали" еще не приступал.

В 1947 году в связи с постановлением Совета Министров СССР "О мерах по обеспечению восстановления производства холоднокатанного листа на заводе "Запорожсталь" Министерство черной металлургии СССР распорядилось направить более ста высококвалифицированных рабочих "Днепро-спецстали" на работы по пуску первой очереди "Запорожстали".

В течение 1947 года была проведена большая подготовительная работа по монтажу основного оборудования - проложено 2530 метров кабеля различного сечения, 56520 метров воздушных, электрических и телефонных сетей.

Благодаря самоотверженному труду запорожцев, большой помощи, оказанной братскими республиками, и в первую очередь, русским народом, к 1947 году в Запорожье было восстановлено уже 65 процентов фабрик, заводов, имевшихся в областном центре до войны.

Во второй половине 1947 года трест "Запорожстрой", наконец, начал работы по восстановлению завода по проекту "Ленгипромеза".

На заводской площадке появились первые группы строителей. Особенно закипела работа на участке строительства электросталеплавильного цеха №2, который должны были пустить первым. Электроэнергия на восстанавливаемые заводы подавалась из Донбасса.

Но вот, 23 октября 1947 года был пущен в эксплуатацию гидроагрегат №2 ДнепроГЭСа, 13 декабря принял нагрузку агрегат №3, а в январе 1948 года - агрегат №1.

К началу 1948 года завод имел возможность получить электроэнергию

37

уже непосредственно с ДнепроГЭСа.

Наконец, электросталеплавильный цех №2 был первым подготовлен к пуску.

26 октября 1948 года сталевар Михаил Семенович Семикопенко выпустил первую плавку послевоенной электростали.

Завод "Днепроспецсталь" вновь вошел в строй действующих предприятий.

30 декабря 1948 года в этом же цехе ввели в эксплуатацию электропечь №2.

После Великой Отечественной войны многие днепроспецсталевцы вер-

нулись на родной завод и долгие годы трудились до ухода на пенсию. Среди них: Н. Н. Дачко, М. Л. Островский, П. В. Коноваленко, И.А. Добровольский, А. С. Локотьков, Ф. Н. Маслыгин, Г. М. Банный, П. Е. Волик, И.С. Федченко, С. И. Юлин, В. И. Амшей, Г. К. Табачков, И. О. Лучков, А. П. Петров, М. М. Довгий, И. П. Шевченко, К.С. Буканов, С.Е.Руснаков, Б.Д.Курачченко, А. П. Зайцев, И. Л. Шестернев, П. Ф. Литовченко, Ф. И. Старых и другие.

Высокое доверие своего народа, коллектива "Днепропетросталь" оправдали воины-днепропетровцы. Они, не жалея своей жизни, боролись против немецких захватчиков. Сотни солдат, командиров и политработников, выходцев с завода "Днепропетросталь", были награждены Государственными наградами за ратные подвиги.

Вечно будут жить в сердцах труженников завода те, кто при исполнении своего военного долга по защите нашей Родины пал смертью храбрых.

Не вернулись, погибли на полях войны:

И. В. Балабуха	- бригадир кузнецов
А. И. Тарас	- начальник кузнечного цеха
Е. М. Бобылев	- старший вальцовщик
П. У. Будный	- электрослесарь
И. Д. Цветков	- начальник участка ОТК термического цеха
А. А. Зайченко	- старший сталевар
К. П. Середа	- машинист паровоза
А. С. Головкин	- электрослесарь
И. К. Руднев	- подручный сталевара
В. Е. Богатиков	- старший сталевар
М. И. Свердлов	- мастер кузнечного цеха
Т. П. Шикула	- старший сталевар
Л. П. Гужва	- бригадир кузнецов
И. Е. Гудыменко	- начальник ЖКО

В память о погибших в Великой Отечественной войне у цеха испытаний долго стоял гранитный камень.

На нем были высечены слова:

"Остановись, прохожий, у плиты,
Хоть каждый поименно тут не назван,
Но тем, что солнцу радуешься ты,
Ты этим невернувшимся обязан".

Ежегодно накануне 9 Мая заводчане собирались здесь на митинг, отдавая должное героям. Забегая вперед отмечу, что в 1985 году в канун празднования 40-летия Победы над фашистской Германией на этом месте был открыт мемориальный памятник, днепропетровцам, павшим в боях за свободу и независимость Родины. После того, как в торжественной тишине медленно сползло белое покрывало, перед взором присутствующих во всем трогательном величии предстало великолепное изваяние:

38

На огромном 40-тонном восьмиграннике, защищенные гранитными ладонями мирно играют в кубики вылитые из бронзы двое детей - мальчик и девочка.

Автор памятника запорожский скульптор Б. Рапопорт.

В послевоенные годы на завод "Днепропетросталь" пришло работать много участников войны. Это: Ф. С. Близнюк, А. С. Дубинкин, И. И. Песков, Н. И.

Донаков, Н. М. Майоров, И. П. Черненко, С. П. Иванов, А. И. Зимина, Г. П. Маликов, И. Ф. Булыгин, Н. А. Ковалис, Т. И. Горулько, Д. М. Соха, Я. М. Калининченко и многие другие.

Чем дальше в историю уходят годы, тем ярче предстает перед нами великий подвиг народа, избавившего человечество от фашистского рабства.

Коллектив настойчиво трудился, добиваясь все новых и новых успехов как в действующем цехе, так и на работах, связанных с пуском других цехов, особенно кузнечного.

Энергично шли работы по восстановлению электросталеплавильного цеха N1 и прокатного цеха.

По электросталеплавильному цеху N1 было принято предложение начальника управления треста "Запорожстрой" И. А. Позднякова не взрывать поврежденный монолитный железобетонный каркас, а лечить его путем расчистки поврежденных мест, нивелировки верхней и нижней части, восстановления железного каркаса и бетонирования. Это значительно ускорило восстановительные работы и дало возможность почти на год сократить срок строительства и время ввода электросталеплавильного цеха N1 в эксплуатацию.

Пуск электросталеплавильных печей вызвал необходимость организации систематической технической учебы сталеваров и мастеров.

Ставились новые задачи, задавались новые марки стали, новые приемы и процессы в сталеварении. Это требовало значительного повышения квалификации.

Вся страна помогала восстанавливать "Днепрогоссталль", более 70 городов участвовало в поставках оборудования и материалов, среди них Москва, Ленинград, Челябинск, Свердловск, Новосибирск, Брянск и многие другие.

Опираясь на всенародную помощь, проявлявшуюся в различных формах, рабочие, инженеры, техники и служащие делали все, чтобы превратить завод в нормально действующее предприятие.

Усиленно проводилась техническая учеба, организовывались курсы повышения квалификации. Широко практиковался обмен опытом между родственными предприятиями. Так в 1949 году 129 запорожских металлургов прошли стажировку на заводе "Электросталь", 62 человека - на "Азовстали". Приходившие из школ ФЗО и ремесленных училищ молодые рабочие прикреплялись к старым, квалифицированным, которые охотно передавали им свой опыт по выплавке и разливке качественной стали.

В 1949 году во втором электросталеплавильном цехе успешно осваивались мощности печей, улучшалась организация работ, особое внимание уделялось вопросам качества и себестоимости выпускаемой продукции.

В октябре 1949 года бригада сталеваров, возглавляемая М. С. Семикопенко сварила плавку за 5 часов 50 минут. Это положило начало скоростному сталеварению. В октябре и ноябре в цехе широко развернулось движение за выпуск скоростных плавков. За эти два месяца их было выпущено 90.

Цех закончил годовую программу к 20 декабря. За 1949 год было вып-

39

лавлено 38,7 тысяч тонн стали.

Наряду со старыми, опытными сталеварами М. С. Семикопенко, И. П. Ярызь, В. Н. Хохоловым стали упоминаться имена молодых - Д. Ф. Галушки, Э. А. Хайняка и других.

Первого января 1950 года заработал 5-тонный молот в кузнечном цехе. В течение года ввели в эксплуатацию 9 молотов: 3-пятитонных, 4-х трехтонных, 2-двухтонных, а также центральную компрессорную станцию.

4 августа 1950 года вошел в строй прокатный цех, в котором начал работать обжимной стан "825". Успешно работали в 1950 году цехи электросталеплавильный №2 и кузнечный. Сталеплавыльщики закончили годовой план 11 декабря и выдали сверх плана 3160 т. стали, а кузнецы - 29 ноября, выполнив годовой план на 116,5 процента.

Рост производства стали шел главным образом, за счет сокращения длительности расплавления (в среднем на 21 минуту) и межплавочного простоя (в среднем на 11 минут).

В соревновании за выпуск скоростных плавов участвовали все сталевары обеих печей. Из 2217 плавов выпущенных в этом году - 663 были скоростными.

Хороших показателей добились бригады сталеваров, которыми руководили М. С. Семикопенко и В. Н. Хохолов. Они сварили за год соответственно 133 и 123 скоростные плавки.

Изучение передовых методов работы проходило в шести стахановских школах, в которых обучалось 138 человек. Были организованы также курсы повышения квалификации инженерно - технических работников завода как в части сталеварения и передела металла, так и по организации производства в цехах и на заводе в целом. Изучались вопросы повышения качества металла, снижения брака, увеличения производительности труда, экономики.

Лучших результатов в 1950 году добились: сталевар М. С. Семикопенко, канавщик Я. М. Смоленков, разливщик А. Н. Марунич, бригадиры кузнецов С. П. Кулаченко и Х. Н. Саламбиш, слесарь И. В. Долинский, токарь Д. В. Коваленко, вальцовщик С. И. Игнатушко, старший сварщик М. И. Макеев, машинист паровоза Г. А. Поляков, грузчик Н. Ф. Маслик, резчик П. Н. Пятецкий, электрослесарь А. В. Чуйков и монтажник Н. А. Емельянов.

Расширение сталеплавильного и передельного производства явилось основой для развертывания работы рационализаторов и изобретателей. Было создано БРИЗ. В августе 1950 года на заводе провели первую конференцию рационализаторов.

Лучшими среди них признали А. Е. Юрского, В. И. Коваленко, И. В. Ионов, Ф. В. Яценко и других.

Конференция послужила толчком для дальнейшей активизации этой важной работы.

Первого февраля 1951 года вошел в строй электросталеплавильный цех №1. Здесь в этот день была выпущена первая послевоенная плавка сталеваром М. А. Бойко на печи №6, которая была восстановлена первой. Руководил плавкой Ю. П. Шамиль, начальником смены был Б. В. Барвинский.

В течение года в цехе ввели в эксплуатацию остальные 5 печей, из них: четыре 20-тонных и одну 5-тонную.

В ночь на 1 Мая 1951 года вошел в эксплуатацию мелкосортный стан "325".

Производство расширялось, приток рабочих и ИТР непрерывно возрастал, усложнялась технология выплавки стали и ее передела, выросли технологические грузопотоки как в цехах, так и на заводе.

Все это настойчиво требовало значительного повышения деловой квалификации всех, начиная с рабочих и кончая руководителями цехов и завода.

В 1952 году значительно возросло производство стали на заводе. 28 января пустили новый, самый крупный в Советском Союзе в то время электросталеплавильный цех №3. В этот день 40 - тонная печь отечественного производства выдала первую плавку.

Выпускали плавку сталевар Залутин, мастер К.М. Чертков, состав изложниц готовил старший канавщик В. Т. Пустовалов, разливал плавку мастер Лазарев, крановым машинистом был А. П. Герман.

Присутствовали при выпуске плавки руководители завода, начальник цеха И. И. Демидов и цеховые работники всех рангов.

Вторую печь пустили 11 февраля, третью - 1 Мая.

В этом же году были пущены стан "550" в прокатном цехе, первая очередь электроремонтного цеха и ремонтно-механический цех №1.

Восстановление завода подходило к концу.

Следует отметить большой вклад специалистов разных профессий в возрождение завода. Среди них: Н. Д. Миргородский, Е. А. Егоров, И. А. Добровольский, М. Л. Островский, А. И. Мошков, Г. К. Сметанин, А. И. Шилко, Б. В. Барвинский, Н. А. Благовещенский, Н. Д. Жехованов, М. Г. Дмитренко, Ф. И. Комиссаров, В. А. Маринченко, А. П. Медведков и другие.

Однако, со второй половины 1951 года на заводе участились случаи невыполнения цехами плана. Особенно ухудшилось положение с качеством металла. Потери от брака возросли в 1951 году до 5,9 процента. В электросталеплавильном цехе №2 они увеличились главным образом по химическому составу, а в электросталеплавильном цехе №1 - по свищам, волосовинам и рванинам. Тысячи тонн некондиционной и бракованной продукции скопилось на складах слитков. Много некондиционного металла лежало в прокатных цехах №1 и №2.

Связано это было с тем, что за годы войны и в послевоенное время технология производства электростали в стране на действующих заводах была значительно усовершенствована, была внедрена новая технология выплавки стали с применением газообразного кислорода, которая успешно применялась в электросталеплавильных цехах Челябинского металлургического завода, "Электростали" и Кузнецкого металлургического комбината.

Появилось много новых марок стали, их производство предусматривало внедрение новых технологических процессов.

Сталеплавильщики же завода "Днепропецсталь" за длительный период восстановления электросталеплавильных цехов отстали и пользовались в основном довоенной технологией, которая к началу 50-х годов устарела и не обеспечивала нужного качества.

Безусловно, сказался также длительный перерыв в работе, недостаток опыта у большинства вновь поступивших на завод рабочих и инженерно-технических работников и низкая технологическая дисциплина, что приводило к большому количеству нарушений ведения плавки и браку, а в ряде случаев и просто технической неграмотности.

Министр черной металлургии И. Ф. Тевосян, а также начальник Главспецстали Н. А. Блохин внимательно следили за состоянием дел на "Днепропецстали" и убедившись в том, что заводу необходима неотложная помощь, направили во второй половине 1952 года группу высокоспециализированных специалистов с большим опытом работы. Это решение о помощи "Днепро-

спецстали" коснулось и меня.

Известие о назначении меня главным инженером завода "Днепроспецсталь" я впервые услышал в июле 1952 года от заместителя министра черной металлургии СССР Александра Григорьевича Шереметьева. Будучи в Челябинске на металлургическом заводе, он сообщил мне, что министерство и лично И. Ф. Тевосян намечает меня на эту должность. Он спросил мое мнение. Я ответил согласием.

Позднее от начальника отдела кадров Главспецстали Т. В. Нестерова я узнал, что вопрос о моем назначении был согласован между И.Ф.Тевосяном, А. Г. Шереметьевым и начальником Главспецстали Н. А. Блохиным примерно месяц тому назад.

Некоторое время спустя мне в Челябинск в цех позвонил Н. А. Блохин и спросил мое мнение о назначении ко мне заместителем Габуева. Я ответил ему, что такого специалиста не знаю и оставил этот вопрос на его усмотрение.

Затем были звонки от него по поводу назначения на завод "Днепроспецсталь" В. П. Францева и Т. В. Демимова. Их я знал по "Электростали" и тут же дал согласие.

23 октября 1952 года я прибыл на завод "Днепроспецсталь".

Как уже говорилось выше со второй половины 1951 года завод сильно начало лихорадить: не выполнялся план, вырос брак, увеличились простои, ухудшилась поверхность металла, сталеплавильные цехи были завалены слитками, а прокатные - заготовкой.

Очень плохи дела были в электросталеплавильном цехе N1. С целью детального ознакомления с работой этого цеха и налаживания его работы я по договоренности с начальником Главспецстали Н. А. Блохиным прежде, чем начать свою деятельность в качестве главного инженера решил поработать некоторое время начальником электросталеплавильного цеха N1.

Когда я появился на заводе, главный инженер С. З. Юдович сообщил мне, что директор завода А. Ф. Трегубенко в отпуске и просил, чтобы я пошел пока не в первый, а во второй электросталеплавильный цех, где начальник цеха П. В. Коноваленко был в двухмесячном отпуске.

Согласовав вопрос с Н. А. Блохиным, я направился во второй цех. В то время в нем работало две тридцатитонных печи.

Цех работал плохо. Главным бичем в работе были: непопадание в химический состав на никелевой нержавеющей стали X18H10T по углероду и титану и плохая ноздреватая и свищеватая поверхность слитков.

На складе было две с половиной тысячи тонн застрявшего по химическому анализу металла.

Необходимо было немедленно решить три задачи:

1. Прекратить выпуск стали с отклонением по углероду и титану.
2. Заняться улучшением поверхности слитков нержавеющей стали.
3. Реализовать слитки, имеющие отклонения по химическому составу, путем подыскивания заказов по ТУ, имеющим допуски и забраковать и переплавить безнадёжные плавки.

При решении задачи попадания в химический состав нержавеющей стали необходимо было, кроме наведения порядка в технологической дисциплине, дать сталеварам и мастерам новую технику - кислород. Об этом говорил опыт моей работы в электросталеплавильном цехе Челябинского металлургического завода, где я много сил и энергии отдал внедрению газообразного кисло-

рода при выплавке стали, что было крупным шагом в техническом развитии производства металла, в частности, электрометалла.

В стране начали использовать кислород при производстве стали в 1948 году почти одновременно на трех металлургических заводах: Челябинском, Кузнецком и "Электростали".

Подачу кислорода к электропечам на заводах осуществляли по разному. На Челябинском металлургическом заводе построили рампу из 80 стандартных кислородных баллонов. На заводе "Электросталь" соорудили специальную установку для газификации жидкого кислорода, который доставлялся на завод в транспортном танке. На Кузнецком металлургическом комбинате кислород подавался по кислородопроводу непосредственно от кислородной станции к электропечам. Такое разнообразие в способах снабжения электросталеплавильных цехов кислородом объясняется тем, что каждый завод решал эту задачу в соответствии с условиями получения его на месте.

Разработкой технологии выплавки нержавеющей стали типа X18H10T в электросталеплавильном цехе Челябинского металлургического завода я занимался несколько лет. Были испробованы различные методы выплавки, которые подробно описаны в моей с В. Г. Сперанским книге "Технология производства нержавеющей стали".

Технология производства стали разных марок с применением газообразного кислорода изложена мной в книге "Применение кислорода в электрометаллургии стали".

Мое желание помочь сталеплавильщикам второго цеха применить кислород при выплавке нержавеющей стали натолкнулось на определенную трудность.

Дело в том, что кислород на заводе отсутствовал. Было известно, что газообразный кислород должен появиться месяца через три. Подачу его по кислородопроводу должен был обеспечить завод "Запорожсталь", где заканчивался монтаж кислородных блоков.

Три месяца - отрезок времени большой - ждать было нельзя, и у меня возникла идея поставить в цехе кислородную рампу.

К этому времени вернулся из отпуска директор завода Александр Федорович Трегубенко. Ранее я его не знал, хотя фамилию слышал. Встреча наша состоялась так. Была вторая половина дня середины ноября. Я находился в кабинете. Слышу в приемной громкий голос с начальственной интонацией. Открывается дверь, входит улыбающийся человек, входит по хозяйски, и я сразу понял, что это Трегубенко. Встал из-за стола и пошел навстречу. Мы познакомились. Короткий разговор на общие темы, несколько слов о цехе, затем прошли по цеху, и он уехал.

В следующую встречу я поставил перед ним вопрос об изготовлении кислородной ramпы, мотивируя это необходимостью попадания в химический состав нержавеющей стали по углероду, а также проведения учебы и освоения технологии выплавки металла с применением кислорода. Не могу не отметить, что эта мысль настолько ему понравилась, что он тут же дал необходимые распоряжения главному механику А. И. Сизому и главному энергетiku В. А. Маринченко. К счастью ramпа на 40 баллонов на складе была. Трегубенко проявил настойчивость, и через две недели она была смонтирована в пристройке ко второму цеху. Ramпа была маловата, но все же давала возможность

работать с газообразным кислородом. Однако, к моему удивлению в начале сталевары и мастера не проявили должного интереса к кислороду. Я насильно

43

заставлял их проводить продувку. Они делали это нехотя и углерод у них снижался незначительно.

Меня это не обескураживало. Необходим был опыт. Я настойчиво и упорно заставлял их заниматься продувкой, хотя и видел их равнодушие.

Как - то сломавшийся на первой печи электрод науглеродил жидкую ванну стали до 0,19 процента при верхнем содержании углерода в марке 0,12 процента. Плавка - брак. Без особой надежды сталевар решил продуть кислородом. Продули. И выжгли углерод до 0,11 процента. Плавка была слита годной.

Больше агитировать за применение кислорода не было нужды. Его требовали теперь на каждую плавку и в большом количестве.

Таким образом я добился коренного изменения отношения цехового персонала к применению газообразного кислорода при проведении плавки. Количество плавков по непопаданию в химический состав круто пошло вниз и при нормальном проведении плавки сошло до нуля.

Так была решена первая задача.

Вторая задача по улучшению поверхности слитков потребовала также немалых усилий.

Дело в том, что изложницы смазывали смесью, составленной из лака и смолы. Смазка была невероятно густой и, конечно, при разливке поздно сгорала и создавала на поверхности слитков ноздреватость и свищи.

Эту смесь почему-то называли лаколем, хотя лаколь представляет собой жидкое химическое вещество, которое являлось растворителем, точнее разжижителем лака или смолы. Со смесью лака или смолы с лаколем я работал на "Электростали" и на Челябинском металлургическом заводе, добиваясь от этой смеси необходимой вязкости.

Вникая в эту проблему, я установил, что автором этой мешанины был мастер-практик Лебедев, который ездил на "Электросталь" ознакомиться со смазкой, но до конца не разобрался, посчитал, что лаколь-смесь лака и смолы.

Привез этот "рецепт" на завод, никто его не проверил, записали в инструкцию, утвердили и пустили в дело.

Я долго убеждал работавшего в то время главным инженером С.З. Юдовича, затем и. о. главного инженера Г. Х. Габуева срочно изменить инструкцию, но они не будучи сталеплавильщиками и не зная тонкостей этой проблемы, не решались ее менять.

Решил я эту задачу сразу же, как только стал главным инженером.

Третий пункт - проблему о реализации некондиционных слитков мне пришлось также решать уже будучи главным инженером.

Работать во втором электросталеплавильном цехе было сравнительно легко - всего две печи. За два месяца мне удалось наладить работу цеха.

В конце декабря в соответствии с договоренностью с Главспецсталью я перешел работать начальником электросталеплавильного цеха №1.

Цех принял у М. Е. Малкина. Заместителем был назначен Ю.П. Шамиль, обер-мастерами на печах остались П. Я. Булыжинский и Барвинский, на разливке М. М. Довгий. Начальниками смен работали Г. П. Пархоменко, и Ханаев, мастерами - пришедшие год - два назад молодые специалисты:

А. Н. Парада, А. Н. Коротков, М. И. Лаврентьев, В. Ф. Смоляков, Ю. Г. Волочич, И. М. Иоффе и другие.

В цехе работали шесть дуговых печей разной емкости и монтировалась индукционная печь.

44

В течение 1951-1952 годов цех план не выполнял, выпускал много брака и некондиционного металла, высокой была себестоимость. Причиной всему была слабая организация работ и низкая технологическая дисциплина. Сменившие друг друга с момента пуска цеха в 1951 году С. А. Лейбензон и М. Е. Малкин не смогли наладить его работу.

В первом электросталеплавильном цехе работать было значительно тяжелее, чем во втором, однако длительный опыт работы начальником цеха в Челябинске позволил быстро нащупать слабые места, изучить коллектив и организовать его деятельность в нужном направлении. Цех начал выполнять план, брак пошел по ниспадающей.

Начался новый 1953 год.

Отношения с директором завода А. Ф. Трегубенко у меня были нормальные, разговор всегда был почти на равных, с главным инженером С.З. Юдовичем - предупредительно - уважительные, однако в апреле он был освобожден от должности. Исполняющим обязанности главного инженера был назначен Г. Х. Габуев. В первоначальные нормальные отношения с ним начали вклиниваться грубоватость и даже окрик и одергивание, что меня весьма удивило.

Однако этому нашлось простое объяснение. Как рассказал мне начальник отдела кадров Т. В. Нестеров, Габуев не знал о моей договоренности с Блохиным о предварительной работе в цехах и решил, что слухи о моем назначении главным инженером необоснованны. Он начал зондаж в главке о возможности назначения его главным инженером. Он, конечно, не знал, что Н. А. Блохин и Т. В. Нестеров не раз звонили мне в цехи и интересовались, как идут дела.

17 Мая мне снова позвонил Блохин, и сказал, что хватит заниматься вытаскиванием цехов, надо заниматься заводом. Он сообщил мне, что Тевосян подписал приказ о моем назначении главным инженером, поздравил меня с назначением и пожелал успешной работы. Через два дня об этом же позвонил Нестеров.

25 Мая вышел приказ по заводу, объявляющий приказ Министра о моем назначении.

П Р И К А З

директора Запорожского электрометаллургического завода
"Днепросталь"

гор.Запорожье

N206/К

25 мая 1953 года

Объявляю приказ Министра металлургической промышленности
за N86/К от 16 мая 1953 года:

П Р И К А З

Министра металлургической промышленности

N86/К

16 мая 1953 года

Назначить тов. Бородулина Георгия Михайловича главным инженером -

45

заместителем Запорожского электрометаллургического завода "Днепроспец-сталь" Главспецстали.

Министр металлургической
промышленности

И.Тевосян

Тов. Габуеву Г. Х. приступить к исполнению своих обязанностей зам. главного инженера завода.

Директор завода

А.Трегубенко

Верно:

Я простился с коллективом сталеплавильного цеха N1 и перешел в заводоуправление, которое размещалось тогда в бытовках ремонтно-механического цеха.

Здесь я сделаю небольшое отступление.

Выше я говорил, что Министерство черной металлургии в лице министра И. Ф. Тевосяна и начальника Главспецстали Н. А. Блохина было весьма обеспокоено плохой работой "Днепроспецстали" и в 1952 году решало вопрос об укреплении его кадрами.

Позже Т. В. Нестеров мне рассказал, что вначале у руководства Главка было мнение заменить на заводе обоих руководителей и директора и главного инженера. Вместо А. Ф. Трегубенко намечался И. Ф. Белобров из Донецка, а вместо С. З. Юдовича - я. А. Ф. Трегубенко должен был стать начальником ОКСа Главспецстали. Однако И. Ф. Тевосян не согласился с этим. Он сказал, что достаточно того, что мы посылаем туда Бородулина, а Трегубенко пусть остается на месте.

Мне неизвестно, знал ли об этом А. Ф. Трегубенко. На эту тему у меня с ним разговора не было.

Работая с ним в течение многих лет и зная его характер, я был уверен, что эта должность была не для него. Он не был приспособлен для работы в аппарате. Это мое мнение нашло подтверждение позже - в 1952 году, когда ему усиленно предлагали перейти в управление черной металлургии Запорожского совнархоза.

Он категорически отказался и имел из-за этого определенные неприятности.

По указанию министра черной металлургии И. Ф. Тевосяна И. Ф. Белоброва назначили начальником ОКСа Главка. Тогда же было намечено укрепить кадрами цеха и отделы завода.

В разное время во второй половине 1952 года и в 1953 году были назначены:

начальником электросталеплавильного цеха N1 Петр Васильевич Демидов, прибывший на завод с "Электростали".

начальником электросталеплавильного цеха N3 Виктор Васильевич Курганов, ранее работавший на Челябинском металлургическом заводе.

Прокатные цехи N1 и N2 объединили в один. Возглавил объединенный цех Михаил Илларионович Лобарев, работавший до этого на Златоустовском металлургическом заводе.

Начальником калибровочного цеха несколько позже был назначен

46

Сиглеев Иван Николаевич с "Электростали".

Центральную заводскую лабораторию возглавил Всеволод Павлович Францев тоже с "Электростали".

Начальником отдела технического контроля работал Иван Парфенович Забалуев со Златоустовского металлургического завода.

Заместителем главного инженера по прокатному производству был утвержден Георгий Харитонович Габуев с завода "Красный Октябрь".

Все указанные специалисты имели большой опыт производственной и руководящей работы.

Мне, как главному инженеру, предстояло объединить усилия всех этих и старых заводских специалистов и направить их знания и опыт на резкое улучшение работы предприятия.

Таким образом, все ключевые должности в основных цехах и заводоуправлении заняли вновь прибывшие на предприятие металлурги.

Конечно, не всем старожилам завода понравилась такая перестановка в кадрах, но суровая действительность требовала этого.

Забегая вперед отмечу, что обновление руководства в основных цехах и заводоуправлении незамедлительно сказалось на улучшении работы предприятия.

К моменту назначения меня главным инженером в составе завода были:

- электросталеплавильный цех N1 с шестью дуговыми печами разной емкости. Начальником цеха работал вновь назначенный Демидов Петр Васильевич;
- электросталеплавильный цех N2 с двумя печами емкостью 30 тонн. Начальником цеха был Коноваленко Пантелеймон Васильевич;
- электросталеплавильный цех N3, еще строящийся, но в нем уже работало три 40-тонные электропечи. Начальниками цеха были Яцкевич Иван Семенович, а затем Курганов Виктор Васильевич;
- прокатный цех N 1 со станом "825". Начальник цеха Бабушкин Михаил Семенович;
- прокатный цех N2 со станами "550" , "325" и "280", находившийся в предпусковом состоянии. Начальником цеха был Семилит Семен Леонтьевич;
- кузнечный цех. Начальник цеха - Юлин Сергей Иванович;
- термический цех с его 14 печами был пущен 28 марта.

Возглавлял цех Благовещенский Николай Аркадьевич.

В первой половине 1953 года завод "Днепрспецсталь" был восстановлен в объеме проекта Ленгипромеца, при этом предусматривалось увеличение производства стали и проката.

Уже в 1953 году завод превысил довоенное производство как по стали, так и по прокату более, чем в два раза.

Технический уровень оснащения цехов завода стал выше довоенного. Основное оборудование электропечи, прокатные станы, ковочные молота, термические печи были установлены более совершенными, чем до войны.

Так, во всех электросталеплавильных цехах электропечи смонтировали новой конструкции - с поднимающимся сводом и отъезжающим в сторону рабочей площадки корпусом печи, что дало возможность загружать их сверху бадьей и значительно быстрее проводить горячие ремонты.

Вернусь еще к кадровому вопросу.

Примерно в середине декабря 1952 года, когда я работал еще во втором электросталеплавильном цехе, А.Ф.Трегубенко обратился ко мне за советом. К нему пришел работник Кузнецкого металлургического комбината с

47

просьбой принять на работу, а он сомневается брать или не брать. Я спросил - кто это такой. Он ответил с некоторым неудовольствием: "Да, так- на все ру-ки- и в прокатном цехе, и в комсомоле, и в парткоме и в завкоме работал- везде понемногу". Я ответил, что ему виднее брать его или нет. Позднее А. Ф. Трегубенко сказал мне, что Ельцов очень просится и он решил его взять. К. С. Ельцов приехал в конце декабря 1952 года. А. Ф. Трегубенко назначил его помощником начальника прокатного цеха N1 по адъюстажу.

Итак, снова у меня новая работа на новом месте.

С А. Ф. Трегубенко у меня сразу сложились доброжелательные отношения. Взаимопонимание и доверие было полным в течение нескольких лет до моего ухода в Совнархоз, хотя характеры у нас были разные: он был экспансивным человеком, быстро возбуждающимся, крикливым и даже грубоватым, со всеми на "ты". Я же - со всеми - на "вы", на совещаниях не повышал голоса и старался все вопросы решать спокойно. Он как-то упрекнул меня, что я насаждаю интеллигентщину. Я ему сказал, что такой метод дает больше пользы, чем крик. Больше об этом разговор никогда не возобновлялся.

С самого начала совместной работы мы распределили с ним обязанности. Мне он поручил проводить ежедневные, телефонные оперативки и еженедельные совещания по производству, а также совещания по качеству, по новой технике и технологии, по технике безопасности.

В мою компетенцию входили: техническая и технологическая политика на заводе, качество металлопродукции и ее улучшение, технические мероприятия, в том числе и связанные с повышением безопасности на рабочих местах. Себе он оставил ОКС, ОРС, ЖКО и общее руководство.

Мое назначение повлияло и на Г. Х. Габуева - он стал предупредительно вежлив и осторожен.

Открытую борьбу пришлось выдержать с И. П. Забалуевым, который по его словам оказывается тоже хотел стать главным инженером. Когда это не сбылось, он начал устраивать обструкцию и пытался не выполнять мои технологические и технические распоряжения. Он пытался присвоить себе право "разрешать" или "отказывать" в выполнении моих технологических распоряжений, а проще накладывать на них вето по своему усмотрению. Однако ничего из этого у него не вышло. Я понял его цель подмять меня как молодого главного инженера и настойчиво добивался исполнения моих команд.

Были длительные разговоры по телефону и лично. Возражения Забалуева были всегда беспочвенны и ничем не аргументированны.

Он дважды ходил жаловаться на меня А. Ф. Трегубенко и каждый раз последний отклонял его жалобы или попросту на них не реагировал, а мне с улыбкой рассказывал: "Приходил Забалуев и жаловался на тебя. Я ему сказал - выполняй указания главного инженера. Он отвечает за технологию и знает, что делает".

В мои дела, в технологию Трегубенко не вмешивался, всецело доверял и полагался на меня.

Думаю, что не обошлось без начальника Главспецстали Блохина, который всегда ко мне, как к технологю относился с уважением.

В июле 1953 года Блохин вместе со специалистами главка несколько дней находился на заводе и изучал его деятельность. Это был первый приезд на завод такой большой группы из министерства. Трегубенко сильно нервничал - завод-то хромал. Он и раньше побаивался Тевосяна и робел перед Блохиным.

48

Однако Блохин никакого разгрома устраивать не собирался. Он на совещании начальников цехов и отделов детально разобрал все недостатки в работе завода и рассказал как их устранить.

Он подчеркнуто уважительно отозвался обо мне как об опытном электрометаллурге, которому по силам решить все возникшие проблемы и которому Главк полностью доверяет.

Это не ускользнуло от окружающих. Во всяком случае это учел и Забалуев. В дальнейшем он прекратил всякие необоснованные протесты и заявления и работал как положено начальнику отдела, с остальными руководителями цехов и отделов у меня никаких проблем и осложнений не было.

Новая работа, новые обязанности, новые заботы и новые усилия по преодолению недостатков и трудностей лишь укрепляли мое желание больше работать.

И я, конечно, старался вовсю.

Дело налаживалось.

Очень много сил затрачивал на укрепление технологической дисциплины, разработке новых технологических процессов и совершенствованию старых, а также улучшению организации производства.

Внедрение кислорода, вакуумирования, продувки металла инертными газами и других технологических новшеств, требовало проведение тщательных исследовательских работ, обобщения полученных данных и выпуска надежных технологических инструкций и других нормативных документов по всем переделам металла и на его выпуске.

В технологических вопросах я считал себя последователем Тевосяна, Блохина, Ф.П. Еднерала. Я знал их принципиальное отношение к технологии, разделял их взгляды и сам проявлял инициативу, дальнейшего их развития в условиях создания новых технологических процессов, связанных со значительным усилением качественных характеристик металла, обусловленных усложнением его службы в конструкциях новейших машин и аппаратов.

В феврале 1953 года вошел в эксплуатацию термический цех с 14 печами, 28 марта состоялся пуск четвертой 40-тонной электропечи в сталеплавильном цехе № 3, 18 июня пустили стан "280" в прокатном цехе. Пускал и осваивал стан Н. В. Стеценко. 4 сентября слили первую плавку с пятой печи в третьем электросталеплавильном цехе.

В восстановлении завода и дальнейшем его развитии вплоть до 1992 года большую роль играл отдел капитального строительства, который в разные годы последовательно возглавляли: Н. Д. Миргородский, Н. У. Сеничев, А. Я. Затуловский, А. И. Мошков, С. И. Башкатов, вновь Н. Д. Миргородский, Е. А. Егоров, Т. М. Захаров, В. Т. Ерохов, И. М. Янкойц, Э. И. Василенко, Э. Н. Ким, И. С. Бузунов, В. А. Казначеев.

Много сил и энергии развитию предприятия отдал начальник отдела оборудования В. А. Савченко, работавший в этой должности не один десяток лет.

Постоянное и интенсивное развитие завода требовало систематического пополнения кадрами.

Так, за период 1950 - 1953 годов на завод прибыла большая группа молодых специалистов: Н. В. Стеценко, А. Н. Осадчий, А. Н. Парада, Е. И. Мош-кевич, А. Н. Коротков, Ю. Г. Волович, Г. П. Маликов, Г. И. Антипенко, М. И. Лаврентьев, В. В. Адзерихо, Л. Н. Гаврилов, И. С. Бузунов, В. В. Набоков и другие, несколько позже - В. В. Шматченко, В. Д. Площенко, М. Э. Абрамов,

49

В. Н. Ковалев, Ю. П. Ковтанюк, П. М. Аврунин и другие.

Все прибывшие молодые инженеры с увлечением и энтузиазмом включились в трудовой ритм коллектива завода и долгие годы работали на нем.

Дело ладилось, завод начал входить в нормальный ритм. Во второй половине октября я пошел в отпуск и уехал в Ялту в дом отдыха "Металлург". Погода была прохладная, море часто штормило, но это не мешало отдыху. Однако до конца пробыть в доме отдыха не пришлось. Двадцатого ноября за мной прислали машину. В записке сообщалось, что у А. Ф. Трегубенко случился тяжелый приступ инфаркта миокарда. Пришлось срочно возвращаться на работу и возглавить завод.

По приезду мне рассказали, что инфаркт у Трегубенко начался во время бурного совещания. Много позже я узнал подробности этого. Как было дело рассказал мне бывший мастер электросталеплавильного цеха N 3 М. К. Руднев. Он был участником этого совещания и даже в какой-то мере невольным "виновником" этого события.

Произошло вот что. Руднев работал в этот день плавильным мастером на печи. По расплавлению получили высокий никель, не соответствующий выплавляемой марке. Он договорился с производственным отделом о переходе на другую марку. Плавка была слита годной, включена в график и взята прокатным цехом горячим всадом. Случайно об этом узнал Трегубенко. Он решил почему-то обострить этот вопрос и немедленно вызвал Руднева на проводимое им совещание. Когда тот вошел в кабинет директора, совещание еще продолжалось. Все места были заняты и он остановился в дверях.

Начальник электросталеплавильного цеха N 3 И. С. Яцкевич пригласил его вперед и поставил перед ним стул. Руднев несколько замялся - его пригласили на проработку, а тут предлагают стул, да еще около директорского стола, и он, озадаченный таким вниманием, слегка про себя улыбнулся. Трегубенко, увидев его улыбку, взорвался криком, энергично жестикулируя, он во весь голос начал его отчитывать: "Ах ты еще смеешься!".

Накричавшись и не дав Рудневу сказать слова, он резко спросил начальника отдела кадров Кириллова отосланы ли документы на награждение. Тот

ответил, что нет, тогда он потребовал дать ему наградные списки. Получив их, он в присутствии всех вычеркнул его из списка, в котором тому предназначался орден Ленина.

Начальник электросталеплавильного цеха N 3 Яцкевич и секретарь парткома И. Н. Добровольский уговаривали его не делать этого, но он уже никого не слушал и продолжал кричать, затем вдруг побледнел, обмяк, осел, его подхватили. Срочно вызвали скорую и увезли с диагнозом: инфаркт.

Произошло это неожиданно, быстро и непонятно. Плавильный мастер Руднев проявил на плавке расторопность, с разрешения производственного отдела он перешел на другую марку стали, выпустил плавку годной, по заказу и обеспечил ее посадку в колодцы прокатного цеха горячим всадом. За высокий никель по расплавлению он ответственности не нес, это была вина шихтовщиков, к тому же и завалка шихты в печь производилась предыдущей сменой.

Другими словами, из-за недоразумения или нежелания разобраться в сути происшедшего и ненужного обострения вопроса Трегубенко перенес инфаркт, а Руднев лишился ордена Ленина.

Александр Федорович болел тяжело и долго. На работу он вышел только в середине июня 1954 года. После болезни он изменился - перестал курить,

50

меньше стал раздражаться и повышать голос, как-то стал мягче и покладистее.

Во время его болезни я был сильно перегружен, так как работал и за директора завода и за главного инженера.

В 1954 году темп производства продолжал нарастать. В начале этого года по примеру коллективов передовых предприятий Москвы и Московской области на "Днепроспецстали" развернулось движение за досрочное выполнение планов и повышение производительности труда.

В июне 1954 года на завод приезжал министр черной металлургии СССР А.Н.Кузьмин, сменивший на этом посту Тевосяна, который стал заместителем председателя Совета Министров СССР.

Встречали его Трегубенко и я. В то время министры ездили еще в своих вагонах с обслуживающим персоналом. Вагон Кузьмина был поставлен в густой роще, которая находилась между кузнечным цехом и заводоуправлением, которое размещалось в бытовых помещениях ремонтно-механического цеха.

Было солнечно, тихо, кругом яркая свежая зелень густого кустарника и деревьев, а также многочисленные цветы создавали иллюзию глухого лесного массива.

Выходя из вагона, А. Н. Кузьмин заметил:

"Как в лесу, не сразу догадаешься, что находишься на территории крупного металлургического завода".

Да, так было.

Мы обошли прокатный цех, электросталеплавильные цеха N 2 и N 3.

Он высказал нам удовлетворение положением дел на заводе, пожелал дальнейших успехов и ушел на завод "Запорожсталь" в сопровождении его директора А. Л. Боборыкина и главного инженера завода А. К. Пудикова.

Это был его последний приезд на "Днепроспецсталь".

29 октября 1954 года на пятьдесят втором году жизни его не стало.

Анатолий Николаевич Кузьмин - видный металлург и крупный организатор производства. Родился он в 1902 году. После окончания Ленинградского политехнического института получил квалификацию инженера-металлурга-доменщика. Работать начал по специальности на строительстве Магнитогорского металлургического комбината. В 1938 году был назначен директором действующего и одновременно строящегося металлургического гиганта на юге - завода "Запорожсталь".

В сложных условиях Кузьмин под огнем немецко-фашистских захватчиков организовал эвакуацию всего оборудования завода "Запорожсталь" на восток, с честью выполнив ответственное задание правительства.

По завершении эвакуации в 1941 году он был назначен директором строящегося Новосибирского металлургического завода. Затем в течение трех лет (1943-1946) находился в США, где был руководителем комиссии по закупке оборудования для восстановления предприятий черной металлургии.

По возвращении он возглавил руководство заводом в самый сложный период его восстановления.

В 1948 году А.Н.Кузьмин был назначен заместителем министра, а затем в 1954 году министром черной металлургии СССР и работал на этом посту до конца своих дней. За заслуги перед Родиной он был награжден четырьмя орденами Ленина, двумя орденами Трудового Красного Знамени.

С почестями А. Н. Кузьмин похоронен у Кремлевской стены.

51

Его имя присвоено заводу "Днепропетсталь". Днепропетсталевцы гордятся этим и с целью увековечения памяти установили перед заводоуправлением его бюст.

После А. Н. Кузьмина в 1954 году министром черной металлургии СССР был назначен Александр Григорьевич Шереметьев.

А. Г. Шереметьев родился в 1901 году в крестьянской семье. Свою трудовую деятельность начал с 14 лет рабочим Петроградского монетного двора. С 1919 по 1925 год служил в Красной Армии.

После окончания Московского института стали, свою производственную деятельность в 1932 году начал в черной металлургии на заводе "Электро-сталь". Здесь он работал на инженерно-технических должностях от мастера до начальника цеха.

В конце 1937 года он был назначен в аппарат Главспецстали. С 1941 года Александр Григорьевич работал начальником Главспецстали, являясь одновременно заместителем наркома, затем заместителем министра черной металлургии СССР.

Шереметьев принимал непосредственное участие в выполнении наиболее важных заданий в период Великой Отечественной войны, находясь в прифронтовой полосе под огнем противника.

В качестве уполномоченного Государственного комитета Обороны он руководил эвакуацией заводов "Запорожсталь", "Днепропетсталь" и других.

В период обороны Сталинграда Шереметьев безотлучно находился на металлургическом заводе "Красный Октябрь".

В 1949 году Шереметьев назначается первым заместителем министра, а в 1954 году министром черной металлургии. В этой должности он работал до ликвидации министерства в 1957 году и создания совнархозов.

С 1957 года по 1965 год он работал членом Госкомитета Совета Министров СССР по внешним экономическим связям и заместителем Председателя Совета народного хозяйства РСФСР.

15 марта 1985 года на 84 году жизни Шереметьев умер.

В мае 1955 года на заводе впервые были разработаны мероприятия по внедрению новой техники и передовой технологии, повышению производительности труда, снижению себестоимости продукции и обеспечению ритмичной работы цехов и завода в целом.

План мероприятий в частности предусматривал расширение применения кислорода при выплавке стали, организацию в сталеплавильных цехах огневой зачистки слитков, освоение имеющегося в кузнечном цехе манипулятора дляковки заготовок и так далее.

Остановлюсь на последнем мероприятии. Кузнечный цех в то время был одним из цехов, где чаще всего происходили несчастные случаи. Ковка на молотах, особенно на крупных, где ковались слитки труднодеформируемого металла, была тяжелой и опасной работой. Клещи, в которых находился слиток, держали несколько человек. От их умения, слаженной и четкой работы зависели и производительность и безопасность.

Малейшая несогласованность, нечеткость или ошибка одного из членов бригады, неудачное или запоздалое выполнение рабочего приема приводили к травме.

Автор этих строк неоднократно обсуждал этот вопрос с директором завода А. Ф. Трегубенко. Было ясно, что такая технология передела слитков

52

уже устарела. Тем более, что осваивались новые марки стали, металл которых был все тверже и тверже, а заготовки тяжелее.

Необходимо было механизировать этот процесс. Кроме имеющегося старого манипулятора, который надо было восстановить и доработать, решили силами завода сконструировать и изготовить новые манипуляторы. Для этого создали специальную группу из конструкторов, механиков и электриков в составе М. В. Попова, Э. М. Вислоуха, И. И. Абросимова и других.

Директор завода выделил крупную сумму денег для премирования проектантов, конструкторов и монтажников и систематически вместе с автором этих строк проверял состояние дел, а когда началось изготовление деталей были мобилизованы все силы ремонтно-механического и электроремонтного цехов.

В конце 1955 года первый опытный экземпляр манипулятора был готов, началась его доводка и настройка.

Промышленное опробование самодеятельного ковочного манипулятора дало хорошие результаты. Он быстро был внедрен. Срочно начали работы по изготовлению еще трех манипуляторов для крупных молотов.

Следует отметить, что кузнецы быстро освоили работу на манипуляторах и также быстро утратили свою прежнюю квалификациюковки металла с клещами. При выходе из строя манипулятора они не могли уже ковать старым способом.

В мае 1955 года на базе завода "Запорожсталь" состоялось всесоюзное совещание сталеплавыльщиков, в котором активное участие приняли специалисты нашего завода.

На совещании отмечалась хорошая работа коллектива завода "Днепро-спецсталь" по выполнению государственного плана, использованию внутренних

резервов по увеличению выплавки стали, а также успешному освоению выпуска высококачественной электротехнической стали и новых экономичных профилей проката.

В этом году завод получил ответственное задание - организовать производство жаропрочных сплавов. Для выполнения этого задания требовалось освоить выплавку сплавов, их передел и испытания. Технология производства жаропрочных сплавов в тот период была разработана и внедрена заводом "Электросталь".

Для изучения этой технологии в 1955 году летом я выезжал на "Электросталь", где имел встречи с директором завода М. Е. Корешковым, главным инженером М. И. Зуевым и начальником электросталеплавильного цеха №1 А. Ф. Каблуковским. Была достигнута договоренность об обучении днепро-спецсталевцев.

В течение нескольких дней я непосредственно у печи сам изучал технологию выплавки жаропрочного сплава и знакомился с организацией его передела. По возвращении домой я сформировал несколько групп по изучению всех вопросов, связанных с производством этих сплавов.

Выезжали туда сталевары и мастера во главе с начальником электросталеплавильного цеха №1 П. В. Демидовым, а также прокатчики, кузнецы и работники ЦЗЛ: М. А. Ковалева, З. М. Ратнер, Н. Д. Седов, А. В. Кузьминский, А. А. Терлецкий и другие.

Наряду с обучением технического персонала цехов на "Электростали", "Днепро-спецстали" шло строительство объектов, связанных с освоением сплава. Были введены в строй: участок по подготовке материалов в электро-

53

сталеплавильном цехе №1, жаропрочная лаборатория, обдирочный цех.

В марте 1956 года была выплавлена первая плавка жаропрочного сплава лигатурным методом. В дальнейшем в самое короткое время производство жаропрочных сплавов на "Днепро-спецстали" было освоено на всех переделах.

Позднее, в 1964 году технология изготовления жаропрочных сплавов на нашем заводе была усовершенствована. Творческая бригада под руководством Ю. П. Шамяля разработала и, после утверждения этой технологии Главспецсталью, внедрила безлигатурный метод выплавки сплава.

В 1955 году завод приступил к освоению новой технологии - внепечному вакуумированию жидкого металла в ковше в электросталеплавильных цехах №1 и №2, о чем будет подробно изложено в специальном разделе.

С июля по декабрь 1955 года на заводе впервые проводился общественный смотр - конкурс на лучшую постановку работы по сбору и внедрению в производство изобретений, технических усовершенствований и рационализаторских предложений.

Результаты проведенного смотра - конкурса характеризовались следующими основными показателями: за год поступило 905 предложений, из них внедрили 423. Полученная годовая экономия составила 2,6 миллиона рублей.

В качестве примера приведу два предложения. Группа рационализаторов прокатного цеха (В. И. Немзер, Н. Д. Жехованов, М. С. Пасечник, М. И. Каплан, И. Р. Троян, И. Ф. Волковицкий и И. И. Казаченко) решила установить кантовальный механизм, который мог бы автоматически, без вмешательства человека, раскантовывать раскат без его остановки и с силой задавать в калибры первой клетки чистовой линии стана "325". Эта задача была успешно решена.

По предложению рационализаторов А. П. Шилко и Б. В. Барвинского в сталеплавильном цехе №1 стационарная 10-тонная печь была переделана на печь с откатывающимся порталом. Благодаря производственной реконструкции, период завалки печи сократился с 26 минут до 3-6 минут. Хочу отметить еще одну особенность организации работы на "Днепроспецстали" в те годы, с которой мне сразу же пришлось столкнуться и которая в бытность мою на Челябинском металлургическом заводе не практиковалась. Заключалась она в том, что руководство завода, отделов и цехов должно было находиться на своих местах до ночи и даже ночью.

Трегубенко это внедрял и строго контролировал. Нередки были совещания поздно вечером и даже ночью. Звонки директора начальникам цехов в 10-11 часов вечера были обычными. И, если кого-то не оказывалось в цехе, он бурно реагировал и требовал немедленного возвращения их из дома в цех.

Сам Трегубенко находился в кабинете до 11 часов вечера. В это время обыкновенно звонил из Главспецстали главный инженер управления П. Е. Соколов. Он интересовался работой завода. После разговора с ним Трегубенко облегченно вздыхал и говорил, что теперь можно и домой. Так было до меня, так было и при мне до лета 1954 года.

Я пытался говорить с ним, что такая организация труда изматывает людей и нет необходимости без нужды заставлять работать по 12-15 часов в сутки, но он был непреклонен.

В 1954 году Н. С. Хрущевым была отменена практика засиживания на работе до полуночи и позже во всех государственных, партийных и общественных организациях.

Трегубенко не мог поверить этому. Первые дни он звонил часов в восемь-

54

девять вечера в министерство, в Главспецсталь и всякий раз телефонистка ему отвечала, что все ушли домой. Тогда он стал звонить в обком, в горсовет - там то же самое.

Он искренне удивлялся и недоумевал.

А однажды как-то после 6 часов вечера забежал ко мне в кабинет и торопливо предупредил меня о том, чтобы я срочно все бросал и ехал домой, так как обком проверяет выполнение постановления. После этого он никогда не засиживался после 6 часов вечера, естественно то же делали и все остальные.

Через некоторое время такая работа вошла в норму и кое-кто недоумевал - как же так - допоздна никто не сидит и работа идет успешно.

Освободились вечера и поэтому иногда в жаркие дни после работы мы с Александром Федоровичем ездили на Хортицу и купались в Днепре.

В один из таких дней обратили внимание на разрушенный во время войны запорожсталево-железнодорожный дом отдыха. Возникла идея строительства своего дома отдыха. Много раз автор этих строк ездил с Трегубенко на остров для выбора места. Выбор пал на выступающую в реку скалу, образующую небольшой залив, кстати в котором не раз мы с Александром Федоровичем купались.

Это место было недалеко и от нашей водной станции.

Значительно позже я узнал, что в далекие времена Запорожской Сечи эта скала называлась Думной скалой.

После разрешения городских властей строительство начали хозяйственным способом. Руководил стройкой заместитель директора М. И. Шилов.

В конце лета 1958 года профилакторий был открыт для отдыха и лечения трудящихся завода.

В этом же году открыли пионерлагерь и детскую дачу на Великом Лугу, водную станцию на Днепре и базу отдыха на берегу Азовского моря возле поселка Алтагир, в которой трудящиеся завода стали отдыхать с семьями.

1955 год был завершен успешно. Все показатели производственного плана коллектив перевыполнил.

По сравнению с 1952 годом рост по выплавке стали составил 76 процентов, по производству проката - 39 процентов. Потери от брака снизились на 60 процентов.

Коллектив электрометаллургов, устраняя недостатки в работе, успешно закончил пятую пятилетку (1951-1955 годы).

Начиная с 1953 года, завод систематически выполнял годовые государственные планы по производству, производительности труда, себестоимости продукции и накоплениям.

Успехи, достигнутые предприятием в пятой пятилетке - результат не только ввода и освоения новых мощностей, но также непрерывного совершенствования технологии и организации производства, внедрения новой техники, механизации и автоматизации трудоемких процессов, широкого распространения передовых методов труда.

Если сопоставить последний год пятилетки - 1955 - й с первым годом - 1951 - ым, то рост составил по стали в 3,8 раза, по прокату в 2 раза, по производительности труда - в 2 раза.

За годы пятой пятилетки коллектив завода освоил выплавку и передел многих марок высоколегированной стали, в том числе, всех видов нержавеющей, окалиностойкой и жаропрочной, а также стали с особыми физическими свойствами.

55

За прошлое пятилетие внедрили 1057 рационализаторских предложений с экономическим эффектом около 7,5 миллионов рублей.

К числу наиболее ценных относились предложения Г. М. Бородулина, А. И. Сизого, А. Е. Юрковского и М. Г. Дмитренко по реконструкции электродуговых печей. По этому предложению в электросталеплавильном цехе N1 переделали одну 15-тонную печь на 20-тонную, в электросталеплавильном цехе N2 - две 20-тонные на 30-тонные, в электросталеплавильном цехе N3 - две 30-тонные на 40-тонные. Эта реконструкция позволила увеличить годовой выпуск электростали на 50 тысяч тонн.

С 1953 года завод начал плавить большое количество марок стали на переплаве. Это снизило продолжительность плавок и дало значительную экономию дорогостоящих ферросплавов.

Новый способ выплавки металла с применением кислорода резко увеличил выпуск стали и улучшил качество металла.

В минувшем пятилетии коллектив завода проделал большую работу по внедрению новой техники. В двух электросталеплавильных цехах (первом и втором) были оборудованы вакуумные установки для дегазации жидкого металла перед разливкой, что повысило качество металла, особенно трансформаторной стали.

На всех печах внедрили пружинно - пневматические зажимы электродов, которые обеспечили устойчивую надежную работу электродержателей и значительно улучшили условия труда сталеваров.

В конце 1954 года был внедрен в производство новый слиток увеличенно-го развеса - 2850 кг вместо 2080 кг. Это позволило увеличить выход годного металла в прокатном цехе, расширить узкие места при сборке составов под разливку в сталеплавильных цехах и, как следствие, увеличить выпуск стали и проката.

В этом же году освоили огневую зачистку заготовки и слитков. В прокатном цехе на станах "280", "325" и "550" внедрили прокатку на роликовых про-пусках. Все это улучшило качество поверхности металла, снизило простои станов и позволило работать с обводками на стане "280".

Образцы высокопроизводительного труда в 1955 году показали многие бригады сталеваров. Бригада М. А. Бойко выполнила план пятилетки 29 июля, бригада Э. А. Хайняка - в сентябре, а бригада П. Е. Клименко - в октябре.

В декабре 1955 года была выплавлена первая плавка с внепечной обработкой стали аргоном.

В освоении этой технологии участвовали доктор технических наук, профессор Н. М. Чуйко, главный инженер "Днепропецстали" Г. М. Бородулин, начальники и их заместители электросталеплавильных цехов Ю. П. Шамиль, Г. П. Пархоменко, В. В. Курганов, Г. П. Маликов, сотрудники центральной заводской лаборатории - Т. М. Бабков, Г. И. Антипенко, А. И. Хитрик и другие.

МОГУЧИЙ ВЗЛЕТ

И так, начиная с 1953 года завод "Днепропецсталь" вступил в период своего бурного развития. Сказалось обновление руководства в заводоуправлении и основных цехах.

Были приняты меры к укреплению трудовой и особенно технологической

56

дисциплины.

С 1953 года начали внедрять новую технологию выплавки стали в электропечах с применением кислорода во всех трех электросталеплавильных цехах.

Кислород стал поступать с завода "Запорожсталь" по кислородопроводу ко всем печам сталеплавильных цехов. Новшество довольно быстро нашло признание у сталеплавильщиков, а технология производства стали с кислородом была освоена в самое короткое время.

Это было связано еще и с тем, что автор этих строк и новые начальники электросталеплавильных цехов №1 П. В. Демидов и №3 В. В. Курганов, а также начальник ЦЗЛ В. П. Францев хорошо знали эту технологию по работе на Челябинском металлургическом заводе и на "Электростали".

1953 год знаменателен еще и тем, что именно в этом году впервые после восстановления со значительным превышением был выполнен годовой план по всем показателям.

С этого времени годовые планы завода регулярно перевыполнялись в течение 25 лет вплоть до 1979 года.

В 1953 году по сравнению с 1952 годом выплавка стали возросла на 43 процента, производство проката на 19 процентов, потери от брака снизились на 28 процентов.

В борьбе за резкое повышение производства, роста производительности труда и повышения деловой активности большая роль принадлежала рационализаторам и изобретателям. Уже в этом году на заводе насчитывалось около 300 рационализаторов и изобретателей, большинство из которых было объединено в 20 творческих бригад.

Впервые было разработано и утверждено мною положение о творческих комплексных бригадах рационализаторов и изобретателей, предусматривавшее объединение на добровольных началах для совместной творческой работы инженерно-технических работников и рабочих.

Разнообразен был круг вопросов, которым занимались рационализаторы. Их творческая мысль сосредотачивалась на реконструкции оборудования, на механизации и автоматизации трудоемких, тяжелых и ручных работ.

Возьмем, к примеру, сталеплавильное производство.

Почти все операции на электропечах в процессе плавки в то время производили вручную. В условиях повышенных температур под непосредственным воздействием лучевой энергии электрической дуги сталеварам приходилось вести плавку, забрасывая в печь обыкновенной лопатой тонны руды, извести, плавикового шпата и ферросплавов.

Тяжелыми операциями являлись также очистка подины после выпуска плавки и заправка печи. В таких условиях механизация труда на электропечах приобретала особое значение.

Первым шагом в облегчении работы на электропечи было применение кислорода, которое дало возможность значительно уменьшить количество забрасываемой в печь руды, а в некоторых случаях, при наличии чистой по фосфору шихты, полностью заменить ее кислородом.

Следующим шагом была механизация заправки печей. Комплексная бригада рационализаторов сталеплавильного цеха №1 в составе А.Е.Юрковского, В. И. Демиденко, В. А. Радцева, П. Е. Кириченко, Н. Г. Зинчик оригинально решила вопрос механизации процесса заправки подин и откосов электродуговых сталеплавильных печей, сконструировав и изготовив специальный пнев-

57

матический, заправочный аппарат с вакуум-подсосом, что значительно облегчило труд сталеваров, так как ранее эту операцию они производили вручную.

Заправочные машины данной конструкции работали по принципу забрасывания магнезитового порошка в печь через направляющее сопло с помощью пневматического устройства.

Применение этих машин позволило сократить время межплавочного простоя и улучшить качество заправки.

Для облегчения работы сталеваров с электродами были установлены пружинно-пневматические зажимы.

Раньше на электропечах применялись три типа электродержателей: с клиновым зажимом, шарнирный со стяжным болтом и с торцевым зажимом.

Недостатками первых двух конструкций являлось то, что при установке электродов, их удалении или перепуске сталевару приходилось каждый раз

подниматься на портал печи и в условиях высокой температуры вручную в первом случае кувалдой забивать или выбивать клин, а во втором случае - гаечным ключом затягивать или освобождать стяжной болт.

Операция эта была очень трудна и опасна, особенно когда ее приходилось производить на плавке при обвалившемся своде.

Применение электродержателей с торцевым зажимом устраняло эти недостатки. В этом случае освобождение или зажим электрода производился с площадки, расположенной в неопасном и в негорячем месте, путем вращения штурвала зажимающего механизма.

Более совершенным по сравнению с описанными типами зажима электродов, значительно облегчающим труд рабочих стал пружинно- пневматический зажим с дистанционным управлением с рабочей площадки.

Электродержатель этой конструкции зажимает электрод с помощью пружины, что обеспечивает постоянное контактное давление.

Для освобождения электрода пружина сжимается сжатым воздухом, поступающим в рабочее пространство цилиндра.

Конструкция этих электродержателей оказалась весьма удачной. В течение длительного времени не было ни одного случая отказа в работе пружинно - пневматических зажимов.

Таким образом, разработанная и внедренная на заводе конструкция пружинно-пневматических электродержателей оказалась очень удобной в эксплуатации, что существенно облегчило труд сталеваров, обеспечило надежный зажим электродов и привело к сокращению межплавочного простоя. Если ранее при клиновом зажиме или зажиме стяжным болтом на перепуск или замену электрода затрачивали до 20 минут, то с помощью новых электродержателей эти операции стали выполнять за 3-4 минуты.

Впоследствии эти зажимы получили признание по всей стране и стали изготавливаться на всех новых электропечах.

Ниже, в специальном разделе, будут описаны и другие мероприятия, внедренные по предложениям рационализаторов.

По предложению автора этих строк, работавшего в тот период главным инженером "Днепроспецстали", главного механика А. И. Сизого, механиков М. Г. Дмитренко и А. Е. Юрковского была осуществлена реконструкция электропечей с увеличением объема ванн электропечей. Это дало возможность увеличить тоннаж плавки и получить значительный прирост в производстве стали.

Г. К. Сметанин со своей творческой бригадой рационализаторов предложил изменить конструкцию корпуса электропечи, которая предусматривала замену сплошного цилиндра стенок разъемным.

Внедрение предложения значительно облегчало труд сталеваров и ускорило холодные ремонты. Ранее после остановки печи на ремонт значительное время уходило на остывание футеровки, а затем на ломку ее вручную. При этом сталевары должны были работать внутри печи при довольно высокой температуре.

После внедрения предложения операция ломки отпала, так как старая футеровка убиралась с верхней частью каркаса. В связи с этим отпала необходимость в применении приспособления для ломки футеровки стен при

ремонтах печей конструкции С. К. Ященко, незадолго до этого внедрявшие-гося в сталеплавильных цехах.

Значительно упростилось изготовление новой футеровки стен электропечи, так как ее начали готовить в запасном каркасе верхней части печи в специально отведенном месте, а во время ремонта устанавливали на выровненные откосы, после чего верхний каркас с новой футеровкой скрепляли с нижним. На этом смена футеровки печи заканчивалась.

Время горячих ремонтов при таком способе сократилось в три раза.

Творческая бригада рационализаторов в составе С. И. Юлина, М. В. Попова, С. М. Тихонова, А. М. Городецкого, Г. Г. Дегтяря и Э. М. Вислоуха разработала и изготовила универсальный стационарный абразивный станок с комбинированным пневмопружинным устройством для зачистки сутунки.

Производительность этого станка по сравнению с подвесным наждачным станком увеличилась в семь раз.

В 1954 году в электросталеплавильном цехе №2 родился начин заключающийся во взаимной помощи бригад сталеваров разных печей при их плавке и скачивании шлака. Это позволило несколько сократить указанные операции и общую продолжительность плавки.

Газета "Запорожская правда" 20 апреля 1954 года писала: "Сейчас нередко можно увидеть т. Хайняка у печи т. Кушниренко, а т. Клименко - у, печи т. Неумывако".

Завод "Днепропеталь" в 1954 году по сравнению с 1952 годом увеличил производство стали на 60 процентов, проката на 26,5 процента, потери от брака снизил на 38 процентов.

Победителем в соревновании в этом году был электросталеплавильный цех №2. А в цехе первенство удерживала бригада сталевара Д. Ф. Галушки.

В 1954 году вошел в строй цех столовых приборов проектной мощностью 4 миллиона единиц изделий в год.

Наряду с количественным ростом выпуска стали значительно улучшилось качество. Это явилось следствием большой работы главного инженера с руководителями цехов, ЦЗЛ и ОТК.

Был наведен порядок в технологических инструкциях, укреплена технологическая дисциплина и создана цельная система организации производства в электросталеплавильных цехах, предусматривавшая жесткий контроль со стороны лично начальников цехов за соблюдением технологии выплавки и разлива стали, подготовки материалов к плавке, подготовки составов, сдачи и приемки смен каждой печью, каждым рабочим местом, участком и пролетом.

Виновные в своих упущениях расплачивались с принимающей бригадой путем передачи своего металла по установленной шкале за устранение их упущений. Такая организация работ привела к тому, что работающая бригада стала готовить сдачу смены тщательно в соответствии с установленным порядком.

Кроме того я совместно с начальником ОТК И. П. Забалуевым организовал эффективную систему технического контроля, включавшую в себя входной межоперационный и выходной контроль всего технологического процесса.

В результате внедрения названных выше мероприятий, а также повышения квалификации кадров, укрепления трудовой дисциплины и наведения определенного порядка в цехах потери от брака из года в год стали снижаться, а именно:

Годы	Потери от брака (в процентах) к себестоимости
1952	5,9
1953	4,3
1954	3,7
1955	2,3
1956	2,09
1957	1,82
1958	1,62
1959	1,41
1960	1,20
1965	0,94
1970	0,77

При обсуждении вопроса о развертывании соревнования возник вопрос о расширении связи с заводом "Электросталь". Война и годы восстановления "Днепропетростали" ослабили взаимоотношения между коллективами и практически прервали взаимные поездки делегаций.

Для восстановления связей и укрепления трудовой дружбы в первых числах января 1956 года представительная группа днепропетростальцев выехала на завод "Электросталь".

В составе группы были: я - как главный инженер завода в качестве руководителя группы, новый секретарь парткома К. С. Ельцов, начальники цехов и отделов - В. В. Курганов, М. С. Бабушкин, Г. К. Сметанин, С. И. Юлин, А. И. Мошков.

Делегация была принята хорошо. Как и в довоенные годы, я вновь встретился с М. Е. Корешковым также и в семейной обстановке. Он был радужен, весел и разговорчив.

На собрании представителей завода в клубе имени Горького стороны информировали друг друга о деятельности коллективов. Был заключен договор о соревновании и принято решение ежегодно каждый квартал подытоживать результаты. С тех пор каждый год делегации обоих заводов ежеквартально поочередно, посещая друг друга, подводят итоги соревнования и обмениваются опытом.

Успешному развертыванию соревнования заводов способствовало и то, что оба предприятия однотипны и имеют одинаковый металлургический

60

цикл. Это позволяло при составлении договора вырабатывать сопоставимые критерии трудового состязания.

С первых же шагов главным в соревновании стала дружеская взаимопомощь. Так, производству шарикоподшипниковой стали, жарочных сплавов запорожцы учились у электростальцев. Освоению электрошлакового переплава, вакуумно - дуговой плавке электростальцы учились у днепропетростальцев.

Таким образом, дружба двух коллективов приняла характер соревнования за совершенствование техники, технологии и освоения нового оборудования для блага обоих заводов и страны в целом.

С годами эта дружба становилась плодотворнее и крепче. Делегации, приезжая поочередно то на "Днепроспецсталь", то на "Электросталь", проводили плавки дружбы, знакомились с ходом выполнения принятых обязательств, изучали передовой опыт, передавали свой, помогали вскрывать резервы и устранять недостатки.

На 1956 год завод "Днепроспецсталь" взял следующие обязательства:

1. Досрочно завершить план первого года шестой пятилетки и выдать сверх плана 10000 тонн стали и 3500 тонн проката.
2. Выполнить годовое задание по производительности труда на 101%.
3. За счет снижения себестоимости выпускаемой продукции сэкономить государству 2,5 миллионов рублей.
4. Снизить непроизводительные потери металла от брака на 35% против 1955 года.
5. Подготовить на различных курсах 1030 человек всех категорий трудящихся.
6. Внедрить не менее 315 рационализаторских предложений с годовой экономией 2,4 миллиона рублей.
7. Изучить и внедрить передовые методы труда новаторов производства не менее, чем на 30 участках.

В июне 1956 года на базе завода "Днепроспецсталь" состоялось Всесоюзное совещание электросталеплавателей под руководством Главспецстали. Проходило оно в концертном зале имени Глинки. На совещании обсуждались наболевшие у металлургов вопросы: распространение применения кислорода при выплавке стали на все марки, вакуумная обработка стали, снижение угара хрома и титана при производстве нержавеющей стали, качество жаропрочных сплавов.

Участники совещания с металлургических заводов: "Электросталь", Челябинского, Златоустовского, Кузнецкого, Верх - Исетского, Горьковского, "Красного Октября" и других, а также представители научно-исследовательских институтов посетили завод "Днепроспецсталь" и высказали удовлетворение его деятельностью.

Автор этих строк выступал на совещании с докладами о применении кислорода при выплавке нержавеющей стали и о методе обработки электростали под вакуумом в ковше.

В 1956 году на "Днепроспецстали" развернулось соревнование за увеличение выпуска скоростных плавков. При этом сталевары хорошо знали, что скоростной плавкой может быть только та плавка, которая выпущена раньше срока, предусмотренного графиком. При этом должна быть достигнута экономия электроэнергии, электродов, ферросплавов и других материалов.

Но самое главное - выплавленная сталь должна быть хорошего качества.

61

Скоростная плавка - результат применения передовых приемов труда и лучшей организации рабочего места.

В этом соревновании впереди шли сталеплаватели первого и третьего цехов. Бригада сталевара Н. Д. Любимого первого сталеплавильного цеха выплавляла каждую вторую плавку - скоростной.

Значительное место в деятельности предприятия занимали производственные совещания, проводимые в бригадах, на участках, в цехах. Они проводились регулярно. На них рабочие и инженерно - технические работники выступали с конкретными предложениями, направленными на улучшение работы.

Успешной деятельности завода, который в 1956 году досрочно к 28 мая выполнил пятимесячное задание и с начала года дал сверх плана тысячи тонн металла, способствовала проводимая экономическая учеба инженеров, мастеров, рабочих.

В 1956 году ушли на пенсию 150 рабочих ведущих профессий и среди них такие прославленные мастера своего дела, как сталеплавильщики М. С. Семикопенко, В. В. Новиков, И. Иващенко, В. Ф. Акиншин, прокатчики И. П. Елизаров, С. М. Игнатушко, Г. А. Брагин и многие другие.

Их уход, однако, не сказался отрицательно на работе завода потому, что они подготовили на свое место таких же квалифицированных мастеров, какими являлись сами.

Хорошая трудовая слава пошла о молодых в те годы сталеварах Д.Ф.Галушке, Н. С. Буйном, В. М. Иванченко, П. Е. Клименко, В. А. Лахно, Э. А. Хайняке, прокатчиках Г. И. Елизарове, М. Н. Шалимове, П. Ф. Болдыреве, Г. К. Поветкине, В. И. Овечкине, В. П. Швеце, В. Ф. Бондаренко, И. Г. Товстоносе, В. Л. Лашко, П. М. Манусове и других.

Значительным перевыполнением планов завод "Днепроспецсталь" завершил 1956 год.

Рост производства в этом году по сравнению с 1952 годом составил: по стали - в 2 раза, по прокату - в 1,5 раза. Потери от брака были снижены в 2,8 раза.

Выработка продукции на одного рабочего по годам составила в процентах

1952 - 100
1953 - 106,1
1954 - 125,5
1955 - 158,7
1956 - 176

На заводе с каждым днем росло число передовиков - новаторов производства. Только за 1956 год было присвоено звание "Лучший рабочий по профессии" 155 человекам, "Лучшая бригада" - 152 бригадам, 324 передовика были занесены на заводскую Доску почета, 54 - в Книгу почета, с вручением почетных грамот.

За активное участие в соревновании и достижении высоких показателей руководство завода объявило благодарность с занесением в трудовую книжку тремстам передовикам.

Много внимания уделялось созданию необходимых производственных условий. На заводе уже стало правилом разрабатывать конкретные мероприятия, которые обеспечивали бы выполнение взятых цехами и заводом

62

обязательств.

Большое внимание уделялось вопросам оздоровления электрометаллургов и дальнейшего улучшения культурно-массовой работы среди трудящихся.

Помимо заводского клуба, правда небольшого, в цехах и общежитиях организовали 25 красных уголков.

В 1957 году завод продолжал наращивать производство. Накануне своего 25-летия, которое отмечалось 10 октября, завод в сравнении с довоенным 1940 годом увеличил: производство стали в 3,6 раза, проката - в 3 раза, производительность труда в 2,1 раза.

Главный инженер завода - автор этих строк в своей статье "Заводу "Днепро-спецсталь" - 25 лет". (журнал "Металлург", N10, 1957 года) отмечал, что в юбилейном году мощность завода в несколько раз выше довоенной. Только за пятую пятилетку и 1956 год завод выдал сверх плана 73,5 тыс. тонн высоколегированной электростали и около 32,5 тыс. тонн проката. Всего с 1951 по 1956 годы включительно завод выдал сверхплановой продукции на 115 млн. рублей. В 1957 году пустили в эксплуатацию калибровочный цех. Выпуск калиброванного металла был для завода новым видом производства, технологию которого он освоил в самое короткое время.

В этом же году закончили комплекс работ, связанный с увеличением производства жаропрочных сплавов: расширили сталеплавильный цех N1, добавили мощности в кузнечном цехе и построили новый цех - обдирочный.

В 1957 году вышла книга "Технология производства нержавеющей стали", авторами которой были автор этих строк и В. Г. Сперанский. В книге рассматривалась технология производства хромо-никелевой нержавеющей стали различными методами. Наибольшее внимание было уделено выплавке нержавеющей стали в электропечах с применением кислорода. Автор этих строк к моменту выхода в свет этой книги имел уже десятилетний опыт производства этой стали на Челябинском металлургическом заводе "Днепро-спецстали", а задумана она была еще в Челябинске. Когда материала для книги было уже достаточно, в 1955 году я пригласил в соавторы Виктора Григорьевича Сперанского.

С ним же в 1957 году мы издали вторую книгу "Производство транспортной стали в электропечах".

В 1957 году завод продолжал работать устойчиво. Производство металла продолжало интенсивно расти. В 1957 году по сравнению с 1952 годом выплавка стали увеличилась в 2,18 раза, проката в 1,55 раза. Потери от брака были снижены в 3,2 раза.

В этом году в жизни страны произошли большие события. Были ликвидированы отраслевые министерства и организованы в областях Советы народного хозяйства.

В Запорожье был создан Совет народного хозяйства Запорожского экономического административного района. Председателем совнархоза был назначен Георгий Иванович Ивановский.

Комплектование аппарата управлений совнархоза проходило главным образом за счет кадров завода.

О том, что меня собираются взять в совнархоз, я узнал 12 июня 1957 года. С завода мне уходить не хотелось, мне нравилась работа главного инженера, работа спорилась, завод работал ритмично, к чему я приложил за истекшие пять лет немало сил, труда и энергии. Я позвонил начальнику Главспецстали

Министерства черной металлургии СССР М. А. Перцеву. Он ответил мне, что сделать ничего не может, так как уже нет ни Главспецстали, ни министерства, а он сам ищет себе работу.

13 июня меня вызвали к председателю совнархоза Г. И. Ивановскому. Совнархоз находился в здании треста "Запорожстрой", который к этому времени был целиком выселен. В кабинете управляющего Ивановский и разместился. Когда я вошел, то увидел за длинным столом трех сидящих: в торце стола - черноволосый с приятной улыбкой полный мужчина, по бокам знакомые мне - В. И. Шкабатур - секретарь обкома по промышленности и М. А. Рудач, бывший первый секретарь Запорожского горкома КПУ, а теперь заместитель председателя совнархоза по черной и цветной металлургии.

Ивановский - это он сидел в центре, пригласил меня присесть. Они говорили между собой о чем-то, затем Ивановский задал мне вопрос - как мое мнение о переходе в совнархоз. Я ответил, что переходить в совнархоз и тем более, как я слышал, начальником технического управления желания не имею, я металлург вот уже 21 год и хочу остаться металлургом и работать на заводе. Он заулыбался и ответил, что он и не предлагает мне эту должность. Он разъяснил, что не собирается отрывать меня от черной металлургии и предлагает должность главного инженера Управления черной металлургии. "У Вас будет не один завод, а все заводы черной металлургии области" - сказал Ивановский в заключение. Я не сразу нашелся, так как все получилось как - то неожиданно.

Все трое рассмеялись над моей растерянностью, а Ивановский сказал: - "Вот мы и договорились; сейчас буду подписывать приказ по совнархозу". Я дал согласие - что мне оставалось делать.

13 июня 1954 года я стал главным инженером Управления черной металлургии. С большим сожалением я уходил с завода. Мы долго сидели с Трегубенко, вспоминали совместную работу, а затем тепло распрощались.

По моей рекомендации главным инженером завода "Днепроспецсталь" Ивановский назначил Г. Х. Габуева.

Свою работу в совнархозе я описал отдельно. Записи же о заводе "Днепроспецсталь" я делал непрерывно, так как с его производством знаком был целиком. Моя должность главного инженера, а затем начальника управления черной металлургии Запорожского совнархоза давали мне возможность в деталях знать жизнь этого коллектива.

28 сентября 1957 года Президиум Верховного Совета СССР был установлен профессиональный праздник для металлургов страны - "День металлурга". Отмечаться он должен был каждый год в третье воскресенье июля.

В день первого празднования "Дня металлурга" 20 июля 1958 года на торжественном собрании был зачитан Указ Президиума Верховного Совета СССР о награждении работников черной и цветной металлургии орденами и медалями, среди них было 112 днепровспецсталевцев. Знатные металлурги завода - сталевар М. А. Бойко, старший оператор стана "825" Я. Е. Рязанцев и начальник подотдела испытаний Н. К. Пудикова были удостоены звания Героя Социалистического Труда.

Меня наградили орденом Трудового Красного Знамени. Это был мой третий орден.

В мае 1958 года на заводе впервые в мировой практике была введена в промышленную эксплуатацию электрошлаковая печь и выдана первая электрошлаковая сталь.

64

В 1958 году высоких показателей в работе как по количеству, так и по качеству достигли: бригада Героя Социалистического Труда М. А. Бойко, бригады сталеваров Д. Ф. Галушки, П. Е. Клименко, Н. С. Буйного, В. А. Лах-но, А. Ш. Усманова, старших операторов стана "825" Я. Е. Рязанцева и Н. К. Черняка.

В конце лета 1958 года Э. Б. Вайсберг, числившийся в должности начальника управления черной металлургии и практически не работавший из-за болезни уволился из совнархоза.

В ноябре 1958 года меня назначили на эту должность, а именно - начальником управления промышленности черной металлургии Запорожского Совета народного хозяйства. По моей рекомендации главным инженером управления был назначен Габуев. В связи с уходом Габуева в совнархоз, главным инженером завода был назначен Иван Семенович Яцкевич.

На заводе всегда заботились о том, чтобы достижения передовиков производства были достоянием всего коллектива. Широко практиковалась передача передовых методов труда непосредственно на рабочих местах, когда передовики на практике показывали свои приемы.

Нередко передовики переходили работать в отстающие бригады и выводили их в хорошо работающие. Зачинателем этого был сталевар второго электросталеплавильного цеха Д. Ф. Галушка. В августе 1959 года он перешел из своей бригады в отстающую и в самое короткое время поправил в ней дела, а затем вывел в передовые.

На заводе создали школы, которыми руководили сами новаторы производства.

В мае 1959 года вошла в строй последняя восьмая 40-тонная электропечь в третьем сталеплавильном цехе. Цех стал в тот период самым крупным в стране.

Неплохо поработали в этом году рационализаторы. Они внесли более 1000 предложений, из которых внедрено было 600. Годовая экономия составила около 7 миллионов рублей.

В 1959 году, как и в прошлые годы, годовой план завод выполнил по всем показателям.

Рост производства по сравнению с 1952 годом составил: по стали в 2,6 раза, по прокату в 1,7 раза. Потери от брака были снижены за этот период в 4 раза. Наилучших показателей добились в этом году первый и второй электросталеплавильные и прокатный цехи. Возглавляли соревнование сталевары - Герой Социалистического Труда М. А. Бойко, Д. Ф. Галушка, В. С. Гузев, П. Е. Клименко, В. С. Безденежный, М. В. Попов; прокатчики Г. И. Елизаров, М. Н. Шалимов, В. П. Швец; кузнецы - Х. Н. Саламбаш и А. Ф. Панферов.

В 1960 году ввели в эксплуатацию две 40-тонные электропечи во втором сталеплавильном цехе, при этом цех был удлинен на запад на 72 метра, на восток - на 12 метров.

Расширение третьего и второго сталеплавильных цехов и установка пяти большегрузных электропечей было равносильно вводу нового даже более мощного цеха, чем был до реконструкции третий цех. За истекшие годы ве-

лась непрерывная работа по совершенствованию деталей, узлов и механизмов электропечей. На всех печах внедрили пневматические зажимы электродов, увеличили скорость подъема электродов за счет создания новых редукторов, реконструировали головки электродержателей, отработали конструкцию выкатных рольгангов, фундаментных и катучих балок, механизмы

65

подъема свода, конструкции выкатной и опускаемой платформы и так далее. На всех печах внедрили разъемные каркасы.

К началу шестидесятых годов ранее установленные электропечи проработали уже по 10-12 лет. К этому времени они были очень изношены и требовали непрерывного ремонта, который затруднялся тем, что они были укомплектованы оборудованием особых поставок и имели различное конструктивное оформление.

Обладая опытом изготовления и монтажа новых электропечей для третьего и второго сталеплавильных цехов, руководство завода решило провести реконструкцию всех старых печей, унифицировать их и по возможности сделать однотипными.

Всю эту большую работу приняла на себя механослужба, электрослужба и проектный отдел завода. Была проделана огромная подготовительная работа и в 1960 году в электросталеплавильном цехе №3 начали с печи №5. Ее заменили новой печью заводской конструкции. Полная замена печи от момента взрыва старого фундамента до выдачи первой плавки заняла 15 суток. При этом следует отметить, что к моменту остановки печи все основные узлы в пределах грузоподъемности кранов были уже собраны.

Производство в 1960 году по сравнению с 1952 годом выросло в 3,3 раза. Потери от брака снизились в 5 раз, рационализаторских предложений было внесено около 1500, внедрено 826.

В 1960 году И. С. Яцкевич ушел на пенсию, главным инженером завода стал Ю. П. Шамиль.

В шестой пятилетке по сравнению с пятой выплавка стали выросла в два раза.

В 1961 году на заводе был введен ряд объектов улучшающих работу основных цехов или повышающих качество металла. Среди них: колпаковые печи со стендовыми вентиляторами в калибровочном цехе, четыре камерные печи и два новых пролета с запада в термическом цехе, вакуумнасосная с шестью насосами в электросталеплавильном цехе №2, мастерская и бытовые помещения в энергосиловом цехе. Были удлинены открытая эстакада на 72 метра и закрытая часть цеха на 36 метров в скрапоразделочном цехе.

По сравнению с 1952 годом выплавка стали в 1961 году увеличилась в 3,6 раза, проката в 2 раза.

В 1962 году продолжался ввод в эксплуатацию отдельных видов оборудования в разных цехах. Так, в электросталеплавильном цехе №2 на двух печах установили электромагнитные перемешиватели, в калибровочном - пусти-ли установку защитного газа на 80 м³/час, в прокатном - вошли в строй три станка БТ - 4000, в электросталеплавильном цехе №6 - начала работать трех-фазная электрошлаковая печь Р - 951, в железнодорожном - вошел в строй новый экипировочный пункт и так далее.

22 декабря завод закончил годовой план 1962 года и обеспечил значительное перевыполнение обязательств. Производство стали по сравнению с

1952 годом выросло в 3,7 раза, потери от брака снизились в 5,9 раза. Успеху содействовали хорошая работа многих цехов и подавляющего количества бригад сталеваров, прокатчиков, кузнецов, термистов. Среди них бригады: заслуженного металлурга УССР Д. Ф. Галушки, П. Е. Клименко, Н. С. Буйного, В. С. Гузева, В. Ф. Юшты, А. А. Шамониной, О. Н. Шевцова, Х. Н. Саламбаши и других.

Завод продолжал интенсивно заниматься вопросами совершенствования

66

технологических процессов как в сталеплавильном, так и в передельном производстве электростали. Одна из тем, над которой уже не один год трудились специалисты "Днепроспецстали" и ученые Днепропетровского металлургического института, была связана с проблемой снижения потерь хрома при выплавке кислотостойких и нержавеющей сталей дуговых электропечей.

Суть проблемы заключалась в том, что при выплавке кислотостойких нержавеющей сталей типа Х18Н9Т в электропечах методом переплава отходов, применялся кислород для обеспечения попадания в химический состав стали по углероду, улучшения ее качества и ускорения процесса плавки. Однако эффективность применения кислорода снижалась вследствие большого угара хрома. Проведенные исследования показали, что для снижения потерь необходимо уменьшить количество окислившегося хрома. Основная его масса терялась со скачиваемым шлаком, в результате чего использование хрома, введенного при завалке, составляло 60-65 процентов. Общее же использование хрома не превышало 82-83 процента. Потери хрома колебались в пределах 1420-1600 кг за плавку в крупных электропечах.

С целью снижения потерь необходимо было создать условия для достаточно полного восстановления хрома в процессе раскисления шлака. Для этого решили регламентировать подачу кислорода в период плавления, установили порядок более полного раскисления шлака плавления с целью восстановления из него хрома, увеличили основность окислительных шлаков в процессе формирования и последующего их раскисления, улучшили температурные условия в период продувки металла кислородом, организовали наиболее полное раскисление металла после продувки комплексными раскислителями и значительно увеличили расход порошковых кремнийсодержащих материалов на диффузионное раскисление шлака. Работа была закончена в 1962 году. В ней участвовали доктор технических наук С. И. Хитрик, Е. И. Кадинов, Г. М. Бородулин, В. П. Францев, И. С. Яцкевич, П. В. Демидов.

Одним из главных факторов, который обеспечивал успешную работу предприятия, был неизменный и все нарастающий интерес инженеров и рабочих к внедрению новой техники и новых технологических процессов, замене морально и физически устаревшего оборудования современным, замене тяжелого ручного труда механизированным. Завод успешно продолжал внедрение технических новинок практически во всех цехах. Так, например, в электросталеплавильном цехе №3 на двух печах были установлены электромагнитные перемешиватели металла, в кузнечном цехе ковка на всех молотах стала производиться с помощью изготовленных на заводе манипуляторов. Были внедрены многие другие новшества.

Специфика производства специальных сталей и сплавов требует, кроме их выплавки, прокатки иликовки, также тщательной зачистки слитков, заготовки,

готового сорта. На этих очень трудоемких работах в первые годы было занято до 60 процентов трудящихся завода, в основном женщин. Их труд был малопроизводительным, тяжелым и вредным, так как всю чистку производили подвесными наждачными станками.

В середине 50-х годов начался поиск механизмов, которые бы заменили этот тяжелый ручной труд.

Начиная с 1956 года, на заводе начали устанавливать абразивные зачистные станки разных типов для сплошной и выборочной зачистки слитков, заготовки и сорта квадратного и круглого сечения. В числе установленного в разные годы оборудования были зачистные станки М-7400, станки типа КЖ

67

для обдирки широкими резцами прутков диаметром более 60 мм, станки для шлифовки калиброванного металла и "серебрянки", станки для зачистки сунки, а также станки других типов и назначений. В сталеплавильных цехах нашли широкое применение разъемные каркасы, метод ввода кислорода в металл с помощью механизированных форм через свод, пневматические зажимы электродов, бросковые машины для подачи материалов в печь, а также другие мероприятия, позволившие значительно облегчить труд сталеваров и улучшить условия их работы.

Организация различных усовершенствований и реконструкций во все периоды работы предприятия - характерная черта коллективов всех цехов и отделов завода.

Впервые в практике отечественной электротермии специалисты завода осуществили реконструкцию печных трансформаторов на новые параметры (с максимальным напряжением низкой стороны 424 в), что дало возможность сократить длительность периода плавления на 40-60 минут. Этот опыт был использован отечественной промышленностью при разработке печных трансформаторов для более мощных электропечей. Реконструированные трансформаторы уже многие годы обеспечивают значительный прирост производства стали. Авторами и исполнителями этого мероприятия являются: Д.Ф.Гладкий, В.Б.Важненко, И.С.Бузунов, В. М. Севастьянов, В. В. Курганов, Н. Ф. Хохлов, Ф. Ф. Подлужный и другие.

Более 20 лет отечественная промышленность применяет водоохлаждаемые кабели для передачи больших мощностей от источников питания к печам. Эти кабели впервые в стране разработаны работниками завода "Днепро-спецсталь" в содружестве с ВНИИ проблем кабельной промышленности и заводом "Азовкабель". Они получили широкое распространение в стране и за рубежом. Их авторами являются Б. Г. Тарновский, Г. П. Маликов, Д. Ф. Гладкий и другие. Все дуговые электросталеплавильные печи оснащены установками автоматического выбора электрического режима плавки и выносными пультами. Это мероприятие позволило высвободить более 70 человек для других работ. Его авторы: В. В. Адзерихо, В. А. Капля, Д. Ф. Гладкий, А. А. Свидовский, А. П. Медведков, В. Т. Погудин и другие. В сентябре 1962 года А. Ф. Трегубенко ушел на пенсию, проработав на заводе 28 лет, в том числе 23 года директором.

Новым директором был назначен К. С. Ельцов, вернувшийся на завод из облсовпрофа.

Такое назначение вызвало у многих недоумение. Дело в том, что К.С. Ельцов не имел опыта руководящей работы не только в масштабах завода, но даже

цеха. Управление черной металлургии совнархоза, в лице Г. Х. Габуева решительно возражал против этого.

Однако председатель совнархоза П. И. Скляр, подписал постановление о назначении. На этом эпизоде я остановился потому, что в дальнейшем он нам пригодится для уяснения многих сложных взаимоотношений между директором и главным инженером. Проводы Александра Федоровича проходили в столовой пионерлагеря на Великом Лугу.

Пионерлагерь к тому времени был уже закрыт - дети учились в школе.

О скором уходе на пенсию А. Ф. Трегубенко мне заявлял дважды. Я тогда работал начальником управления черной металлургии в Запорожском совнархозе. Первый раз приходил он в середине 1961 года. Он заявил, что собирается на пенсию, но не форсирует это решение.

68

Второй раз разговор на эту тему состоялся в феврале 1962 года. После годового отчета, когда отпустили присутствовавших заводчан и управленцев, он остался в моем кабинете и вновь поднял вопрос об уходе на пенсию, и вторично подчеркнул, что пока не торопится с решением. Мы долго беседовали о заводских делах, о совнархозовских и прочих - житейских. В июне я ушел из совнархоза в институт "УкрНИИ Спецсталь" и встречаться с ним до его проводов на пенсию не приходилось.

Но вернемся к проводам.

Собралось заводчан и гостей довольно много. От совнархоза был один руководитель Г. Х. Габуев. Было шумно и непринужденно. Столы ломились от всяких вин, закусок и яств. Александр Федорович был подавлен и своей угрюмостью не вписывался в общий фон веселой компании, хотя к нему часто подходили и пили за его здоровье. Зато Константин Сергеевич был весел, шутлив, поочередно подсаживался и к гостям, и к заводчанам, балагурил, выпивал и много курил.

Под конец многочасовых торжеств вокруг нового директора начали образовываться кучки веселых собеседников, а экс-директор нередко оставался в одиночестве. Да, после 23 лет директорствования нелегко было сознавать, что ты уже не тот, а, вернее, никто. О чем он думал, не знаю. Но точно знаю, что К. С. Ельцов началом своего возвышения обязан А. Ф. Трегубенко. Он его взял на "Днепроспецсталь" с Кузнецкого металлургического комбината, где тот работал на адъюстаже прокатного цеха. Он его продвигал по службе, он предложил его на должность секретаря парткома завода. После упомянутых событий Трегубенко уехал в санаторий.

В октябре 1962 года стало известно, что он тяжело заболел. В июне 1963 года Трегубенко не стало.

К началу 1963 года Запорожский совнархоз был ликвидирован.

Завод подчинили Приднепровскому совнархозу, который был организован в Днепропетровске.

Многие днепровспецсталевцы вернулись на свой завод, среди них Г. Х. Габуев, Г. К. Сметанин, Г. Н. Григорьев, А. С. Локотков.

Габуев вновь стал главным инженером "Днепроспецстали".

Следует отметить, что его возвращение было сопряжено с большими трудностями. Дело в том, что директор завода Ельцов никак не соглашался его принимать на эту должность, памятуя, очевидно возражения Габуева в отношении назначения его директором.

Во всяком случае новое вышестоящее руководство на этот раз поддержало Габуева и он занял должность главного инженера, оставив Ю. П. Шамякина своим заместителем.

Антипатия, мягко выражаясь, двух первых руководителей завода друг к другу значительно осложняла деятельность аппарата заводоуправления, хотя еще и не сказывалась на деятельности завода, так как и цехах, и в отделах работали самостоятельные крепкие руководители. Среди них: Н.В. Стеценко, А. Н. Коротков, Г. П. Пархоменко, В. В. Курганов, А. Н. Осадчий, Ю. К. Аврашко, В. С. Старун, В. П. Францев, В. И. Немзер, Д. Ф. Гладкий, И. П. Забалуев, А. Н. Порада и другие.

В сентябре 1963 года газета "Индустриальное Запорожье" в передовой "Труд человека - на плечи машин" писала о заводе: "Рабочего, техника, инженера, весь коллектив "Днепропетростали" по праву называют творцом технического прогресса". В какой-то мере с такой оценкой можно было согласиться

69

- десятки и сотни больших и малых рационализаторских предложений из года в год давали миллионы рублей экономического эффекта, увеличивали производительность агрегатов, улучшали качество продукции, повышали качество и производительность труда, сокращали ручной труд и улучшали качество работы.

Показатели внедрения новой техники, прогрессивной технологии и передового опыта были одними из лучших в системе Главспецстали.

В 1963 году поступило около двух тысяч рационализаторских предложений, из них внедрили в производство 760 с экономическим эффектом более одного миллиона рублей.

По представлению областного правления научно-технического общества черной металлургии, председателем которого был я, первичная организация НТО черной металлургии "Днепропетростали" за лучшие показатели в смотре выполнения планов научно-исследовательских работ и внедрения достижений науки и техники и рационализаторских предложений в производство была награждена Грамотой Всесоюзного Совета научно-технических обществ и первой денежной премией. Успешная работа коллективов цехов позволила заводу досрочно завершить годовой план 1963 года 26 декабря.

Лучших результатов в этом году добилась бригада сталевара инициатора соревнования "тысячников" Д. Ф. Галушки, она выполнила свой план 16 ноября и выдала дополнительно 2103 тонны стали.

Хороших результатов добились бригады сталеваров В.С. Гузева, Н.С. Буйного, А. Я. Сидельникова, И. Е. Резниченко, П. Е. Клименко; бригады кузнецов М. Ф. Наумчика, С. С. Нестеренко, А. П. Егорова; бригада калибровщиков Г. С. Зацепко; бригада стана "550" П. Ф. Болдырева, бригада стана "825" В. И. Швеца, старшего оператора И. С. Федченко; наждачницы - Е. К. Павлова, Н. Н. Головлева, А. И. Гармаш и другие.

В 1964 году завод работал также ритмично и уверенно. В этом году в прокатном цехе ввели седьмую группу нагревательных колодцев мощностью 120 тыс. тонн, что значительно улучшило работу обжимного стана.

Была введена в эксплуатацию первая очередь расширения калибровочно-го цеха мощностью 11,5 тыс. тонн и турбокомпрессорная станция в составе двух турбокомпрессоров по 250 м³/мин, что положительно сказалось на обеспечении завода сжатым воздухом, особенно кузнечного цеха.

В этом году было закончено изучение материалов исследования и получено разрешение на выплавку жаропрочных сплавов безлигатурным методом.

Технология выплавки жаропрочных сплавов лигатурным методом была разработана и внедрена на заводе "Электросталь" в 1948 году. В середине пятидесятых годов, как говорилось выше, эту технологию переняли и освоили на "Днепроспецстали" и в течении девяти лет работали по ней.

Однако, она была довольно сложной и предусматривала вначале выплавку лигатуры, а затем уже и сам жаропрочный сплав.

Технологи завода Ю. П. Шамиль, Ю. Г. Волович, Т. М. Бабков, З. М. Ратнер, А. Н. Коротков создали новый технологический процесс и после больших исследований и проверки качества сплава внедрили его в массовое производство.

Здесь отпал целый период в производстве жаропрочного сплава - период выплавки лигатуры, вследствие чего время, затрачивавшееся раньше на выплавку сплава сократилось почти вдвое. Эта новая технология выплавки жаропрочных сплавов дала экономический эффект 390 тысяч рублей.

70

Вот уже десятки лет завод "Днепроспецсталь" плавит металл по этой технологии, обеспечивая полностью нужды машиностроителей.

Годовой план 1964 года по всему металлургическому циклу завод закончил 26 декабря. Лучших производственных показателей вновь добилась бригада сталеваров Д. Ф. Галушки. Он свой план выполнил 28 ноября и выплавил сверх плана 1515 тонн стали.

Хорошо работали бригады сталеваров П. Г. Степенко, П. А. Задко, Н. С. Буйного, бригада прокатчиков стана "550" П. Ф. Болдырева.

Непрерывное развитие мощностей завода, большие и малые работы по реконструкции оборудования во всех цехах, внедрение новой техники постоянно сталкивалось с трудностями, а то и прямо с невозможностью изготовления необходимого оборудования.

Мощность ремонтной базы резко отстала от потребности завода и становилась тормозом его развития.

С каждым годом это чувствовалось все острее и острее.

Выше я отмечал, что при выделении из комбината "Запорожсталь" завод "Днепроспецсталь" остался без такой базы. Подобное же состояние сохранилось и в первые годы после восстановления предприятия, что мешало проведению профилактических и капитальных ремонтов, проведению реконструкции оборудования, внедрению мероприятий по новой технике, механизации и автоматизации производственных процессов, снижению и ликвидации тяжелого ручного труда.

Завод "Днепроспецсталь" к этому времени стал крупнейшим электрометаллургическим предприятием, перешагнувшим миллионный рубеж по выплавке стали. Он ни в какое сравнение не шел с тем заводом, который был до войны.

Насыщенный разнообразным металлургическим, металлообрабатывающим, металлорежущим и крановым оборудованием, он непрерывно нуждался в деталях, узлах и конструкциях для замены устаревших и вышедших из строя.

Создание мощной ремонтной базы было постоянной заботой руководства завода.

Много и настойчиво занимались этой проблемой главные механики разных лет А. И. Сизый, а затем В. И. Немзер и В. М. Приходько.

Настоятельно встал вопрос о строительстве нового цеха по изготовлению металлоконструкций, поковок, крупных узлов и деталей.

Строительство такого цеха было начато в марте 1964 года.

В 1965 году, последнем году семилетки, завод продолжал наращивать производство. Выплавка металла в этом году увеличилась против 1952 года в 4 раза, проката - в 2,2 раза, потери от брака снижены в 6,5 раза. Выполнение годового плана коллектив завершил досрочно и выдал сверх плана 28 тысяч высококачественной стали и 5,3 тысячи тонн проката.

Как и в прошлые годы, лучше всех работала бригада сталеваров Галушки, в мае она выполнила семилетку и выплавилась сверх плана около 10 тысяч тонн стали. Десятки бригад закончили свои семилетки в последующие месяцы.

Росли ряды изобретателей и рационализаторов. В 1965 году их было 1395. Они подали 1793 предложения, из которых внедрено 1046.

Большое внимание на заводе уделяли подготовке кадров, в курсовой сети было подготовлено 479 квалифицированных рабочих.

В эти годы начало набирать силу уже следующее поколение металлургов, среди них: П. В. Симшаг, Э. Н. Васильшин, А. В. Куземко, К. Г. Козленко,

71

А. Я. Сидельников, В. А. Щербина, И. Г. Тихонов.

В 1965 году завод внедрил новую технологию выплавки стали, главным образом подшипниковой, методом обработки металла в ковше жидкими синтетическими шлаками.

Более подробно об этом процессе будет изложено ниже, в другом разделе, а здесь следует отметить, что, несмотря на перевод одной сталеплавильной печи в шлакоплавильную, производство стали в электросталеплавильном цехе №3 не только не упало, а даже значительно возросло. Прирост стали произошел за счет сокращения восстановительного периода плавки на 35-50 минут вследствие того, что рафинировочные процессы были перенесены из печи в ковш. За год этим способом обработали 116,5 тысячи тонн металла.

В связи с ликвидацией совнархозов и восстановлением отраслевых министерств завод "Днепроспецсталь" снова подчинили Главспецстали Министерства черной металлургии СССР.

Министром черной металлургии СССР назначили И. П. Казанца, начальником Главспецстали Г. Н. Сергеева, главным инженером Главспецстали В. С. Култыгина.

Иван Павлович Казанец родился в 1918 году. В 1944 году окончил вечернее отделение Сибирского металлургического института. С 1937 по 1944 год работал на Кузнецком металлургическом комбинате в качестве электрика, мастера, начальника участка. По окончании института в 1944 году оформился на Енакиевский металлургический завод, где работал вначале начальником смены, а затем начальником учебно - курсового комбината. Далее он перешел на партийную работу. В 1952 - 1953 годах Казанец - первый секретарь Енакиевского, а затем Макеевского горкомов КП Украины. В 1953- 1960 годах он - первый секретарь Донецкого обкома КП Украины. С 1960 по 1963 год он работал вторым секретарем ЦК КП Украины, а с 1963 по 1965 год - Председателем Совета Министров УССР. В сентябре 1965 года его назначили министром черной металлургии СССР. В этой должности он проработал 20 лет.

5 июля 1985 года Казанец был освобожден от должности за недостатки в отрасли и отправлен на пенсию.

По итогам соревнования за первый квартал среди предприятий черной металлургии завод "Днепроспецсталь" завоевал первое место.

Впервые в истории завод получил переходящее Красное Знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС и денежную премию в размере 60 тысяч рублей.

Областные газеты опубликовали 31 марта Указ Президиума Верховного Совета СССР от 22 марта 1966 года о награждении орденами и медалями передовиков черной металлургии. Среди награжденных была большая группа днепроспецсталевцев- 95 человек.

За самоотверженный труд энтузиаст семилетки сталевар Дмитрий Федорович Галушка был удостоен звания Героя Социалистического труда с вручением ему ордена Ленина и золотой медали "Серп и Молот".

Орденом Ленина были награждены шесть человек, орденом Трудового Красного Знамени - 14, орденом "Знак Почета" - 25, медалью "За трудовую доблесть"- 23, медалью "За трудовое отличие"- 26 работников завода.

Министерство черной металлургии СССР и Президиум ЦК профсоюза работников металлургической промышленности присвоили звание "Почетный металлург СССР" А. А. Вылегжанину, Н. В. Демочке, В. И. Захарову, И. Д. Репке, П. М. Диденко. Почетную грамоту Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза металлургической промышленности получи-

72

ло 30 человек.

Начатое в 1954 году строительство ремонтно - механического цеха N2 в марте 1966 года было завершено. Завод получил двухпролетное здание, оснащенное металлорежущими станками, ковочными молотами, оборудованием для изготовления металлоконструкций, монтажным стендом, прессами и другим необходимым оборудованием. Новый цех возглавили П. Я. Проценко и И. И. Могилат.

Ввод в действие этого крупного ремонтного цеха резко увеличил возможности механослужбы завода. Много труда и энергии в деле оснащения цеха оборудованием затратил В. И. Немзер, Н. М. Ливертовский, В. А. Савченко.

В мае 1966 года новое Министерство черной металлургии принимало металлургические заводы в свое ведение. Представителей завода "Днепроспецсталь" принимал заместитель министра П. Е. Соколов. Он подробно ознакомился с делами на предприятии и высказал удовлетворение значительным ростом производства за истекшие годы.

Несколько позже в Главспецстали рассматривались планы на 1966 год и на пятилетку. После ряда замечаний они были утверждены.

По итогам работы во втором квартале 1966 года завод вновь завоевал Красное Знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС, а также первую денежную премию в размере 60 тысяч рублей.

Успешная работа предприятия, однако, не означала, что на заводе не было недостатков и узких мест.

Выше уже упоминалось, что в составе прокатного цеха работало четыре прокатных стана, из них станы "825", "550", "325"- особых поставок, а стан "280"- новый, производства Электростальского завода тяжелого машиностроения. Если стан "825" можно было как - то отнести к станам современной для

того времени конструкции, то станы "550" и "325" вообще были устаревшими как морально, так и физически.

Например, каждый раскат, идущий с линии "450" на чистовую линию "325", вальцовщик кантовкой вручную кантовал на 90 градусов.

Большая часть рольгангов была оборудована электророликами, которые постоянно выходили из строя, а ремонтировать их не умели. При этом вальцовщикам зачастую приходилось таскать раскаты клещами. Раскатные поля были ниже уровня горизонта задачи в валки, это значительно усложняло труд вальцовщиков. Если к этому добавить, что каждый пропуск раската задавался вручную, то легко себе представить условия труда на стане.

Для облегчения труда работающих, начиная с 1955 года была проделана большая работа. На стане "325" внедрили кантовальные листы, механизировали верхние и нижние нажимные устройства клетей линии "450", установили кантовальную буксу для кантовки раската, удлинители и подняли раскатные поля с установкой дополнительных шлепперов, смонтировали подъемный стол перед 5 - й клетью стана "325" и манипуляционные линейки на подъемном столе за первой клетью линии "450", оборудовали клетки чистовой линии обводными аппаратами, роликовой арматурой, усилили подшипники прокатных валков чистовой линии.

На стане "550" заменили все старые рольганги, на новых установили ролики с индивидуальным приводом, установили также кантовальные листы и кантовальную буксу перед клетями, первую и вторую клетки сделали стальными, смонтировали механизм привода верхних и нижних нажимных устройств клетей и манипуляционные линейки на подъемном столе за первой клетью.

73

На стане "280" была также проведена большая работа по модернизации и замене оборудования. Взамен существующих загрузочных столиков у печей были установлены: большой приемный стол со шлепперами, мощный рольганг вдоль фронта печей с исчезающим упором, кантовальные листы на линии "550", реконструировали механизм подъемного стола, установили приводной рольганг с кантовочной буксой между линиями "360" и "280", заменили подшипники жидкостного трения на новые, более мощные, оборудовали все клетки линий "360" и "280" обводными аппаратами и роликовой арматурой.

Все проведенные мероприятия значительно облегчили труд на станах и сделали их работу более производительной и надежной, но не сняли с повестки дня их коренную реконструкцию.

Большую творческую инициативу при внедрении всех этих мероприятий проявили Н. В. Стеценко, М. И. Лобарев, Г. Х. Габуев, Н. А. Осадчий, Ф. П. Драгомерецкий, И. А. Лактионов, Н. Д. Жехованов, И. Р. Троян, Г. К. Поветкин, М. Н. Шалимов, В. Ф. Бородаенко, И. Г. Товстонос, И. П. Елизаров, Г. А. Брагин, С. И. Игнатушко, М. С. Пасечник и другие.

Не удовлетворяла завод и работа обжимного стана "825". Этот стан являлся главным агрегатом, определявшим показатели работы завода по производству готового проката, обеспечению заказов, сортамента и выполнению плана по реализации и прибыли.

Он был смонтирован после войны и в последние годы уже не обеспечивал передел резко увеличившегося количества выплавляемой на заводе стали. Это привело к диспропорции между выплавкой стали и производством проката. Излишки стали завод вынужден был отгружать в виде товарных слитков, в то

время как сортовые станы не обеспечивались необходимым количеством заготовок, ибо обжимной стан не успевал прокатывать слитки. Отгрузка товарных слитков была невыгодна заводу - он терпел на этом большие убытки.

Кроме того, вес слитка непрерывно возрастал от 1500 кг до 2800 кг, а позднее и до 3500 кг. Для проката такого слитка требовался более мощный стан.

Возникла серьезная задача - ликвидировать диспропорцию между производством стали и проката и обеспечить передел крупных слитков. Над решением этой проблемы стали думать еще в конце 50-х годов. Вопрос стоял так: реконструировать стан или построить новый прокатный цех.

Длительные дискуссии и споры в разных инстанциях завершились решением реконструировать стан "825", заменить его на стан "950".

Подготовка к реконструкции заняла немало времени. Предстояло провести работы на собственном стане и увеличить мощности нагревательных средств, адьюстажа заготовки, а также средств отделки сортового проката, особенно крупного сорта.

25 сентября 1966 года стан "825" был остановлен на коренную реконструкцию. Во избежание длительной остановки реконструкцию его провели в несколько этапов - часть работ выполнили до остановки стана.

Был выполнен большой объем работ - демонтировано 3084 тонны старого и смонтировано 7285 тонн нового оборудования, вырублено 5 тыс. куб. метров старого и уложено 47 тыс. куб. метров нового бетона и железобетона, перемещено 200 тыс. куб. метров грунта.

Старые клетки заменили на новые с увеличением диаметра валков на 125 мм. Вместо бывшего ранее общего привода на первую и вторую установили самостоятельные двигатели на каждую клетку, а на первой клетке самостоя-

74

тельные приводы на каждый валок. Общая мощность привода возросла в 5,5 раза.

23 октября началась прокрутка отдельных узлов стана, а 5 ноября старший оператор А. К. Черняк и его напарник Ф. Я. Ковтун прокатали первый слиток.

Выполнение столь большого объема работ по реконструкции стана за 30 суток вместо ранее планировавшихся 45 было высоко оценено Министерством черной металлургии. Министр И. П. Казанец выделил крупную сумму денег для премирования отличившихся строителей и заводчан.

Проведенная реконструкция дала возможность получить большой эффект по всем основным производственным, экономическим и трудовым показателям, а также по улучшению качества продукции.

Она позволила:

1. Увеличить производство проката на 70,5 процентов.
2. Устранить диспропорцию в работе сталеплавильных и передельных цехов.
3. Обеспечить потребность в заготовке сортовых станов "550", "325", "280", создать для них необходимые условия для устойчивого выполнения планов и заказов, улучшить ритмичность работы этих станов.
4. На стане "950" производство по всаду увеличить в 1,7 раза, а крупного сорта - в 7 раз.
5. На 10 процентов снизить общие простои стана.
6. Повысить производство в горячий час на 60 процентов.

7. В связи с увеличением диаметра валков и мощностей главных приводов увеличить в 1,3 - 1,5 раза величину разовых обжатий за один пропуск, что дало возможность улучшить качество металла по макроструктуре и в ряде случаев сократить 2 - 4 пропусков при прокатке слитков.

Всего в комплекс реконструкции стана "825" входило 30 объектов (новые машинные залы, нагревательные средства, механизация травильного отделения и так далее).

Таковы результаты реконструкции обжимного стана.

Большое участие в подготовке и осуществлении реконструкции принимали Н. В. Стеценко, Г. Х. Габуев, К. С. Ельцов, В. И. Немзер, А. Я. Затуловский, И. И. Вокшин, Л. Н. Гаврилов, Д. Ф. Гладкий, А. Н. Осадчий, В. М. Приходько, Н. Д. Жехованов, Н. И. Ухолин, И. Ф. Ядловский, В. Н. Ковалев, Ю. П. Ковтанюк и многие другие.

СНОВА НА "ДНЕПРОСПЕЦСТАЛИ".

После пяти лет работы в совнархозе и четырех лет работы в институте "УкрНИИ Спецсталь" 22 сентября 1966 года я вернулся на завод "Днепропецсталь" в качестве заместителя главного инженера по новой технике.

В это время обжимной стан, о котором я говорил выше, находился на реконструкции. Строители и монтажники принимали энергичные меры к сокращению срока ремонта.

У директора с министром была договоренность о премировании работ-

75

ников за досрочный пуск стана. К. С. Ельцов попросил меня съездить в Москву реализовать эту договоренность.

Приехав в Москву, я пошел сразу к помощнику министра, которого знал еще по Госкомитету по черной металлургии. Сразу появилась проблема - министр только утром приехал с Урала, а вечером должен ехать в Череповец. Днем же он стал проводить заседание коллегии. Министр не был неделю и у него скопилось много срочных дел. Я все же решил попробовать протолкнуть свой вопрос. Упросил помощника напечатать приказ министра о премировании, пробрался на заседание коллегии и стал собирать визы. Начал с начальника финансового управления и главного бухгалтера, поскольку они были в курсе договоренности. Много еще собрал виз. Наконец во второй половине дня можно было давать на подпись. Однако, коллегия затягивалась. Оставалось совсем немного времени для того, чтобы из министерства ехать министру на вокзал. Я рискнул - уговорил секретаря коллегии подписать приказ. Она долго отнекивалась, но затем все же пошла к Казанцу и положила бумагу перед ним на стол. Он глянул, тут же подписал и передал ей. К моему удивлению вся процедура не заняла и минуты. Я получил второй экземпляр и тоже поехал на вокзал, все время удивляясь своей находчивости и удаче.

Успел сесть на запорожский поезд. На другой день зашел к Ельцову и положил ему приказ на стол. Он удивился и позвонил в министерство, ему

сказали, что министр в Череповце. Пришлось ему рассказать о своей настойчивости. Взяв приказ, Ельцов пошел на оперативное совещание по реконструкции стана, где и объявил о премии за досрочную реконструкцию.

С этого эпизода начался второй этап моей деятельности на "Днепро-спецстали". Вопросы внедрения новой техники мне приходилось решать совместно с коллегами - заместителем главного инженера - главным сталеплави́льщиком Ю. П. Шами́лем и главным прокатчиком Н. В. Сте́ценко.

Описание проведенных на заводе мероприятий по новой технике с 1953 по 1993 годы я объединил в отдельную главу, где подробно рассказано как о сути, так и об авторах.

30 октября 1966 года был введен в эксплуатацию новый крупный электро-сталеплави́льный цех электрошлакового и вакуумно-дугового переплава металла. Первая очередь его включала семь электрошлаковых печей типа ОКБ - 1065.

Первый год восьмой пятилетки завод закончил досрочно. План по выплавке стали выполнен на 101,6 процента, по производству проката - на 100,1, по валовой продукции - на 100,2. Брак был снижен на 7,5 процента. Завод сэкономил 11 миллионов квт/час электроэнергии.

Все это позволило снизить себестоимость продукции на 0,8 процента.

Вожакими соревнования были: Герой Социалистического труда Д.Ф. Галушка, сталевары - В.С. Гузев, Н.С. Буйный, А.Я.Сидельников, Н.Г. Степенко, Э. Н. Васильчишин, П. А. Задко, П. В. Симшаг, Г. К. Козленко, Н.В. Демочка, А. В. Куземко, В. С. Безденежный, И. Е. Ковбаса, прокатчики - А. Стадниченко, В. И. Овечкин, кузнецы - А. Г. Потась, А. П. Егоров, В. М. Паришкура.

30 декабря 1966 года в электросталеплави́льном цехе N5 ввели в эксплуатацию опытную установку электронно-лучевой вакуумной печи У-27ОМ.

Печь спроектировали специалисты института электросварки им. Е.О. Патона. Они же и помогли сталеплави́льщикам в наладке и пуске печи.

Первую плавку готовили мастер И. А. Трегубенко и сталевар В. Хмелев. Впоследствии из-за технических недостатков печь была законсервирована.

76

Для успешной работы в 1967 году были разработаны организационно-технические мероприятия, предусматривавшие внедрение новой техники, модернизацию и автоматизацию производственных процессов, улучшение условий труда, повышение качества выпускаемой стали, снижение ее себестоимости и своевременный ввод в эксплуатацию ряда объектов, намеченных к пуску в этом году.

Намечалось также освоить выпуск ряда новых марок стали, увеличить в два раза выплавку стали методом электрошлакового переплава, освоить проектные мощности реконструированного стана "950" и электрошлаковых печей в электросталеплави́льном цехе N5.

Как показала практика, все намеченное практически было выполнено.

В 1967 году завод ввел в эксплуатацию ряд новых объектов, а именно:

- вторую очередь электросталеплави́льного цеха N5;
- две электрошлаковые печи типа ОКБ - 1065, четыре - типа ОКБ - 905;
- одну опытно-промышленную листовую электрошлаковую печь типа У -

436.

Пуск листовой электрошлаковой печи ознаменовал новый шаг в развитии электрошлакового процесса. Эта печь была первой в практике электрометаллургического производства стали как в нашей стране, так и за рубежом.

- электромагнитные перемешиватели на двух печах в электросталеплавильном цехе N1,

- комплекс газоочистки на печи N5 во втором сталеплавильном цехе,

- люнкеритную мастерскую мощностью 5400 т люнкерита в год.

- расширение цеха столовых приборов мощностью 700 тыс. изделий в год.

Каждый из этих объектов имел огромное значение для улучшения работы отдельных звеньев предприятия.

В этом году на заводе стали придавать огромное значение культуре производства. Дальнейший рост производительности труда и резкое улучшение качества выпускаемой продукции - писал в газете "Электromеталлург" от 22 марта автор этих строк, - возможен только при широком внедрении достижений науки и техники, научной организации труда и повышении культуры производства.

Повышение культуры производства, условий труда не мыслилось без широкого внедрения технической эстетики, которая объединяет техническое совершенство машин, механизмов, агрегатов с дизайном, который органически вливается в работу каждого человека и одухотворяет его труд. Эстетика в труде, на производстве, в технике превращается в одно из важнейших средств эстетического воспитания.

Среди различных проблем технической эстетики важное место принадлежит вопросам изменения производственной среды - созданию благоприятного цветового климата, правильному размещению источников света, оборудованию рабочих мест.

Во всех цехах началась работа по приведению в порядок рабочих мест, приступили к чистке и мойке закопченных стекол, а в ряде случаев и замене их, начали очистку и покраску оборудования и многочисленных трубопроводов в различные цвета.

Следует отметить, что такие цехи как электросталеплавильные N5 и N6, калибровочный, цех столовых приборов в самое короткое время буквально преобразились и вызвали удовлетворение, а нередко и удивление тем, что может дать эстетика.

77

В ряде цехов были расширены и переоборудованы бытовые помещения. Многочисленные шкафы в большинстве забитые старой рабочей одеждой убрали, вместо них организовали отдельную гардеробную систему для чистой одежды и рабочей спецовки. В бытовых помещениях сразу стало свободно, светло, появились цветы, зеркала, комнаты для отдыха. Зачинателями этого мероприятия были прокатный цех (начальник А. Н. Осадчий) и цех столовых приборов (начальник Ф. Н. Маслыгин).

С целью дальнейшего повышения квалификации инженерно - технических работников, изучения важнейших достижений отечественной и зарубежной науки и техники, новой технологии электрометаллургического производства, экономики социалистических предприятий, организации труда, автоматизации и механизации металлургических процессов, изучения, обобщения и внедрения передовых методов труда на заводе в 1967 году был организован университет научно - технического прогресса и передового опыта со следу-

ющими факультетами: сталеплавильным, обработки металла давлением, механообслуживания металлургических предприятий, научной организации труда и бухгалтерского учета. Ректором был утвержден К. С. Ельцов, проректором - Г. М. Бородулин.

Учетная группа, факультет, ректорат - термины высшей школы прочно вошли в лексикон днепропетровцев.

Приведенные выше нововведения значительно обогатили и активизировали производственную, общественную и культурную жизнь коллектива, что, естественно, сказалось на производственной деятельности предприятия.

За 10 месяцев 1967 года завод добился неплохих результатов.

Прокатный цех после реконструкции обжимного стана в 1966 году увеличил выпуск проката по сравнению с предыдущим годом на 114 тысяч тонн. Таков эффект реконструкции. Однако, он был бы значительно больше, если бы не были допущены досадные просчеты и ошибки при проектировании и изготовлении. Проектанты оставили много старого оборудования от стана "825", которое при работе стана "950" не справлялось с новыми повышенными нагрузками (это транспортный, подающий, рабочий рольганг первой клетки, подпольные кантователи второй клетки).

Стало очевидным, что для дальнейшего наращивания выпуска проката необходимо устранить выявленные недостатки.

Решать эту задачу поручили механо-электрослужбе завода и коллективу проектного отдела совместно с прокатным цехом.

В 1967 году металлурги страны отмечали знаменательную дату - выпуск 100-миллионной тонны стали. Сталеплавильщики "Днепропетровстали" активно включились в соревнование за право принять участие в этом мероприятии. Победила бригада сталеваров, возглавляемая Н. В. Демочкой. После успешного выпуска юбилейной плавки все участники ее были награждены ценными подарками, в том числе памятными золотыми часами.

В ознаменование участия завода в выпуске в 1967 году нашей страной 100 - миллионной тонны стали на заводоуправлении прикреплена памятная доска.

В 1968 году завод ввел в эксплуатацию весьма важные объекты. В электросталеплавильном цехе №5 пустили две листовых электрошлаковых печи: У-436 для выплавки слитков весом 11 тонн и У-328 для слитков весом 5 тонн. Потребность в листовых слитках быстро возрастала, поэтому пуск этих печей был очень кстати.

78

В электросталеплавильном цехе №1 закончили монтаж установки непрерывной разливки стали (УПНРС) мощностью 20 тысяч тонн в год. Этого агрегата давно ждали электрометаллурги пятого и шестого сталеплавильных цехов, так как он был предназначен для обеспечения электрошлаковых печей заготовками - электродами.

Долго ждали и, наконец, дождались сталеплавильщики всех цехов пуска цеха подготовки сырых материалов, мощность которого по проекту составляла 128 тысяч тонн различных материалов и смесей в год.

В третьем сталеплавильном цехе ввели отделение термообработки, зачистки и склад слитков мощностью 350 тысяч тонн в год.

Первое полугодие завод закончил успешно. Сверх плана произведено: стали 12,5 тысяч тонн, проката 4,8 тысяч тонн, столовых приборов 157,6 тысяч изделий.

Вторая половина года по производству проходила в том же темпе, что и первая. Это дало возможность выполнить все годовые задания. План 1968 года завод выполнил по стали на 102,3 процента, по прокату - на 101,9, по столовым приборам - на 106, по производительности труда - на 101,6 процента. Сверх плана произведено: стали 26,5 тысяч тонн, проката 10,6 тысяч тонн, столовых приборов 266 тысяч изделий.

Передовиками соревнования в этом году стали: бригады сталеваров Героя Социалистического труда Д. Ф. Галушки, Э. Н. Васильчишина, К. Г. Ко-зленко, А. Я. Сидельникова, С. П. Комашко, С. Е. Руснакова, И. С. Бабич, бригада прокатчиков В. Ф. Бондаренко, бригада участка серебрянки Ю. М. Пудина и другие.

Немало было сделано по внедрению научной организации труда. В выполнении 20 общецеховых планов НОТ на 70 производственных участках принимало участие 4900 человек. Благодаря внедрению новой техники, организационно-технических мероприятий, мероприятий по научной организации труда, повышению уровня технически обоснованных норм и улучшению работы по тарификации высвободили 230 человек, что позволило укомплектовать новые пусковые объекты, в частности, участок сырых материалов.

В достижение успехов коллектива предприятия внесли члены первичной заводской организации научно-технического общества черной металлургии, в рядах которой насчитывалось 1288 человек. В их числе было немало передовиков производства, новаторов, опытных инженерно-технических работников, служащих и активистов общественных организаций.

Члены НТО участвовали в выполнении 73 планов научно-исследовательских работ. Экономический эффект от внедрения 40 работ составил более 1,2 миллиона рублей. Члены НТО в 1969 году прочитали более 180 лекций, организовали 32 выставки. На состоявшейся в феврале 1970 года отчетно-выборной конференции выступавшие отмечали не только достижения, но и вскрывали недостатки в деятельности общества. В своем выступлении автор этих строк, как председатель областного правления НТО черной металлургии, отмечая достижения днепропетровцев в области внедрения новой техники и прогрессивной технологии, промышленной эстетики и культуры производства, обратил внимание, что заводская организация недостаточно занимается проблемами очистки воздушного бассейна, чистотой территории завода и проверкой исполнения разработанных оргтехмероприятий.

Успешная работа предприятия в 1969 году была высоко оценена - за второй, третий и четвертый кварталы завод получил переходящее Красное Зна-

79

мя Совета Министров СССР и ВЦСПС и первую денежную премию в размере 60 тысяч рублей.

В связи с уходом с завода по болезни Г. Х. Габуева, исполняющим обязанности главного инженера стал Ю. П. Шамиль.

В 1970 году вошли в строй два очень важных объекта: в электросталеплавильном цехе N5 пустили электровакуумное отделение с 12 печами, из них типа ДСВ - 6,3 - десять и типа ДСВ - 3,2 - две, а также отделение экзотермических смесей при сталеплавильном цехе N1.

Ввод в строй электровакуумных печей - показатель дальнейшего повышения квалификации и мастерства электрометаллургов "Днепропетцстали". Технология электровакуумной плавки, которая будет описана ниже, значительно отличается от других технологических процессов, поэтому быстрое освоение ее, да еще на таких крупных печах, является большим достижением специалистов завода.

Успешно трудился в этом году коллектив завода, все показатели года выполнили досрочно. Производство стали по сравнению с 1952 годом выросло в 4,7 раза, проката - в 2,7, потери от брака были снижены в 7,6 раза и составили 0,77 процента.

Плодотворная работа в 1970 году была трижды отмечена Красным Знаменем Совета Министров СССР и ВЦСПС (за 2,3 и 4 кварталы).

Всему этому в значительной степени способствовали те 112 организационно-технических мероприятий, которые завод внедрил в этом году. Они дали экономический эффект, превышающий 1,5 миллиона рублей.

Образцы высокопроизводительной работы показывали коллективы третьего и второго сталеплавильных, прокатного и калибровочного цехов.

Перед в соревновании вели бригады сталеваров: Героя Социалистического Труда Д. Ф. Галушки, Э. Н. Васильчишина, К. Г. Козленко, Н. В. Демочки, П. В. Симшага, Н. С. Буйного, В. С. Гузева, А. Я. Сидельникова, П. Г. Степенко, И. Е. Резниченко; прокатчиков В.И. Швеца, Н.И. Олифиренко, И.С. Баева, Ю. Садкова; кузнецов А. Г. Потася, Д. М. Тараненко.

25 августа 1970 года среди электрометаллургов завода пятилетний план выполнила бригада сталеваров электросталеплавильного цеха №1 И. Е. Резниченко.

28 сентября рапортовала о выполнении пятилетки бригада Заслуженного металлурга УССР Э. Н. Васильчишина, 3 октября - бригада Героя Социалистического Труда Д. Ф. Галушки.

10 декабря 1970 года пятилетнее задание завод выполнил по всему металлургическому циклу. Выполнение плана по производству стали на 33 дня раньше позволило выдать сверх плана пятилетки 113 тысяч тонн стали, выполнение плана проката на 22 дня раньше обеспечило сверхплановое производство около 40 тысяч тонн. За восьмое пятилетие был достигнут рост по реализации продукции на 14,4 процента, по выплавке стали на 16,3, производству проката - на 22,2, прибыли - на 28,1, производительности труда - на 8,1 процента. Снижение потерь от брака против предшествующей пятилетки достигло 18,1 процента.

За пятилетку было внедрено около 400 различных организационно - технических мероприятий, обеспечивших в значительной мере успешную работу завода и давших экономический эффект более 5 миллионов рублей.

Правительство высоко оценило деятельность коллектива завода. Указом Президиума Верховного Совета Союза ССР от 30 марта 1971 года 151 чело-

80

век награжден орденами и медалями.

Директору завода К. С. Ельцову и сталевару первого электросталеплавильного цеха В. С. Гузеву было присвоено звание Героя Социалистического Труда, 7 днепропетцсталевцев наградили орденом Ленина, 10 - орденом Октябрьской революции, 40-орденом Трудового Красного Знамени, 42-орденом

"Знак Почета", 25-медалью "За трудовую доблесть", 30-медалью "За трудовое отличие".

Завод "Днепроспецсталь" в системе Министерства черной металлургии СССР стал занимать ведущее место среди родственных предприятий страны по основным технико-экономическим показателям работы.

Все это - результат большого трудового подъема, действенного соревнования электрометаллургов и роста технической культуры производства.

Постоянное внедрение в производство достижений науки и техники явились прочной базой дальнейшего увеличения производств и повышения производительности труда в новой девятой пятилетке.

Борясь за выдачу в 1971 году максимального количества сверхпланового металла и повышения всех технико-экономических показателей, электрометаллурги "Днепроспецстали" пересмотрели ранее принятые на первый год девятой пятилетки обязательства и взяли новые, повышенные: выдать в первом году девятой пятилетки сверх задания стали-27 тысяч тонн, проката-11 тысяч тонн, калиброванного холодноотянутого металла - 850 тонн, столовых приборов-150 тысяч штук.

На заводе вступила в строй механизированная отделочная линия в прокатном цехе. Линия предназначалась для отделки готового проката в кругах диаметром 80-180 мм. Таких линий в то время не было ни на одном металлургическом заводе страны.

Появлению этой линии предшествовала большая работа специалистов завода. Издавна работа на адьюстажах в передельных цехах отличалась широким применением ручного труда. В 50-х годах зачистка заготовки, отделка готового сорта производилась только с помощью подвесных наждачных станков и пневматических зубил. Многие сотни людей выполняли эту тяжелую и малопроизводительную операцию. Естественно, что вопросу механизации и автоматизации адьюстажных работ начали уделять особое внимание. В конце 50-х и в начале 60-х годов появились станки для обдирки трубной заготовки, а затем для зачистки металла разных профилей.

Специфика производства проката из легированных сталей, их трудная деформируемость, высокая стоимость и требования к качеству превратили адьюстаж в один из главных участков передельных цехов, обеспечивающих нормальную и бесперебойную работу сортовых станов, отделку сдачу и отгрузку готовой продукции потребителям.

Адьюстажи передельных цехов состоят из участков передельной заготовки и участков сорта (крупного, мелкого и других), отличающихся друг от друга спецификой, объемом выполняемых работ и оборудованием.

Установленное на участках оборудование разнообразно и предназначено обеспечить необходимое количество проката в соответствии с техническими условиями.

Поскольку требования к металлопродукции непрерывно растут, возникает необходимость в переоборудовании, реконструкции и замене устаревших станков новыми. С начала 60-х годов завод энергично занимался приобретением адьюстажного оборудования и в течение 10 лет установил в адьюста-

жах цехов около ста обдирочных, зачистных и шлифовальных станков и линий. Это позволило значительно улучшить условия труда, полностью заменить тяжелый ручной труд механизированным, повысить производительность

труда, улучшить качество поверхности проката. В числе установленного оборудования были зачистные станки М-7400, станки типа "КЖ" для обдирки широкими резцами прутков диаметром более 60 мм, станки для шлифовки калибровочного металла (тип ЗГ-185) и "серебрянки" (тип З184) станки для зачистки сугунки.

Следует отметить, что многие станки были изготовлены по чертежам завода "Днепроспецсталь". Так, на станок М - 7400 техническую документацию под руководством В. И. Немзера подготовило конструкторское бюро отдела главного механика в составе Н. С. Дьячкина, Л. А. Майдачевского, Я.С. Шлюкяра. Изготовление станков Запорожский совнархоз поручил заводу 23 - го Октября в Мелитополе. Так появились первые 10 станков.

Позже Приднепровский совнархоз привлек к изготовлению большой партии станков Павлоградский завод "Литмаш". После ликвидации совнархозов и создания отраслевых министерств, когда завод вошел в состав Главспецстали Министерства черной металлургии СССР, чертежи на станки были разосланы на многие заводы с описанием опыта работы на них днепропетровцев.

Для зачистки мелкого сорта до круга диаметром 40 мм проектный отдел завода спроектировал механизированные линии, а отдел главного механика изготовил их для прокатного и термического цехов.

Завод "Днепроспецсталь" первым взял для освоения и внедрения станок для осветления (нанесения змейки) ХШ-258, спроектировав и изготовив службой главного механика задающие и уборочные устройства.

Этот первенец отечественного производства Харьковского завода шлифовальных станков положил начало изготовлению гаммы станков для зачистки металла на заводах черной металлургии (ХШ - 6-06, ХШ -7-07 и другие) .

Большую и полезную работу в механизации адъюстажных работ по зачистке слитков и слэбов выполнил Днепропетровский ПКТИ и его опытный завод, создав высокомеханизированный станок для зачистки слитков и слэбов. Эти станки успешно работают во всех сталеплавильных цехах.

Ушли в прошлое длинные ряды подвесных наждачных станков и согнувшиеся фигуры наждачниц, всем телом прижимающих станок к зачищаемому металлу. Сейчас за пультами управления сидят операторы, управляющие процессом легким движением рукояток, защищенные от искр и пыли.

Из приведенных выше материалов видно, какая большая и настойчивая работа велась на заводе по механизации работ на адъюстажах. Однако и она в полной мере не удовлетворяла специалистов завода.

Большим и важным шагом в дальнейшей механизации адъюстажных работ явилось предложение инженеров завода Н. В. Стеценко, Н. М. Вискребца, Э. И. Шустерова, А. Н. Осадчего, К. С. Ельцова, В. М. Приходько, В. Н. Ковалева, В. И. Немзера о создании на заводе поточной механизированной линии для удаления дефектов с поверхности проката диаметром 80-180 мм.

Вот такая линия и была создана и введена в эксплуатацию в марте 1971 года. В ее составе: 16 станков для зачистки штанг два - для осветления, правильный семивалковый стан, механизм для снятия заусениц на конце штанг.

На линии полностью автоматизированы такие процессы как маркировка металла, его взвешивание, отсос и уборка наждачной пыли, окалины и

Пульты управления на линии изолированы, установлена совершенная система связи и сигнализации.

Внедрение промышленной эстетики и санитарии позволяют организовать работы на линии в соответствии с современными требованиями культуры производства.

Проект линии был разработан Укргипрометом и "Электростальтяжмашем", монтажные работы выполнил трест "Запорожстрой" с субподрядными организациями.

Преимущество этой линии по сравнению с большим количеством станков, установленных в разных местах цеха состоит в том, что она компактна, создает поток в одном направлении и резко сокращает участие кранового оборудования в адьюстажных операциях.

К станкам необходимо подать правленный металл и убрать его после зачистки. При большом парке станков неизбежны встречные потоки и вынужденные простои. Здесь же металл подается в начале линии на рольганг, проходит правку, участок выявления дефектов, агрегаты удаления дефектов, участок контроля и выходит в конце линии в виде готовой продукции. Освоение этой линии коренным образом изменило труд на отделке крупного сорта и улучшило качество поверхности проката. Производительность ее доведена до 220-240 тысяч тонн в год.

Указанная выше линия - это первый в нашей стране агрегат для автоматизированной и механизированной отделки сортового проката.

Растущий объем и усложнение производства, необходимость создания новых видов продукции, ужесточение требований к качеству готовой продукции, непрерывное внедрение новых технологических процессов потребовали нового уровня механизации и автоматизации. С этой целью на заводе организовали специализированное подразделение - центральную лабораторию автоматизации и механизации - ЦЛАМ.

Первым начальником ЦЛАМ был назначен В. И. Немзер.

Самоотверженный труд рабочих, мастеров, инженеров, техников и служащих, их активная деятельность обеспечила повышение эффективности производства, улучшение технико-экономических показателей. Так в первом году девятой пятилетки днепропетровские сталеводы успешно справились с принятыми обязательствами и государственный план завершили досрочно по всему металлургическому циклу.

В действующих цехах на установленном оборудовании был достигнут рост по выплавке стали на 2,6 процента, по выпуску проката - на 0,9, по стали "серебрянке" - на 7,5, по производству столовых приборов - на 15,1 процента. Против 1970 года реализация продукции возросла на 8,4 процента, прибыль - на 6,7, производительность труда - на 6,3, а потери от брака снижены на 9,1 процента.

Вместе с тем собрание партхозактива отметило, что в работе коллектива завода имели место недостатки и упущения. Например, годовой план по капитальному строительству был выполнен всего лишь на 76,4 процента. В 1971 году по сравнению с предыдущим годом ухудшилась ритмичность при производстве проката.

В прокатном цехе из-за недостатков в подготовке и планировании производства сортовые станы простояли 1133 станочаса. Значительно возросли потери от брака в прокатном, кузнечном, термическом цехах, а также в стале-

плавильном цехе N3.

В первой половине года завод работал весьма успешно по всем показателям. За производственные успехи заводу за первый и второй кварталы было вручено Красное Знамя Совета Министров СССР и ВЦСПС.

В 1972 году вошел в строй новый кузнечно-прессовый цех с прессами усилием 6000тс и 3200 тонно-сил.

Выше уже отмечалось, что обжимной стан "950" после реконструкции имел недостатки и что службам главного механика и главного энергетика было поручено произвести необходимую подготовку для устранения узких мест и модернизации стана.

Несколько лет ушло на проектирование и изготовление нового оборудования. Наконец, в сентябре 1972 года стан был остановлен на капитальный ремонт и вторую реконструкцию. Для осуществления ее было изготовлено более 2000 тонн оборудования.

График предусматривал на ремонт и реконструкцию стана 15 суток. Но благодаря ударной работе строителей и монтажников подрядных организаций, а также умелому оперативному руководству, все работы были завершены досрочно. Сэкономив четверо суток, ремонтники передали стан "950" прокатчикам.

Успешно трудились на реконструкции коллективы 204 - го управления "Металлургмонтажа", 443 - го управления "Запорожэлектромонтажа", "Укр-энергочермета", "Теплостроя" и "Днепродомнаренонта".

Много труда приложили для организации реконструкции Н. В. Стеценко, Ю. П. Ковтанюк, В. И. Немзер, В. М. Приходько, И.Ф. Ядловский, Д.Ф. Гладкий, И. И. Вокшин, А. И. Орлик, Н. М. Ливертовский и другие.

Следует отметить плодотворную работу и умение конструкторов отдела главного механика Н. С. Дьячкина, Л. А. Майдачевского, А. Д. Белинского, Д. И. Юшко, Е. В. Годецкого и других, а также мастеров и механиков Н.Т. Пироженко, Ф. Г. Михненко, А. С. Поливоду, М. С. Пасечника, Н. И. Долгова, В. В. Кожухова и других.

За счет досрочного ввода в эксплуатацию головного прокатного стана страна получила тысячи тонн сверхпланового проката.

Выше отмечалось, что начиная с 1960 года на заводе было решено провести реконструкцию всех электросталеплавильных печей с целью их усовершенствования и унификации. В 1960 году была реконструирована одна печь - N5 в СПЦ N3.

В последующие годы эта работа проводилась в следующем порядке:

Годы	Номера печей в сталеплавильных цехах (СПЦ)
1962	печи N4 и N8 в СПЦ N3
1963	печи N6 и N7 в СПЦ N3, печи N1 и N2 в СПЦ N2
1964	печь N3 в СПЦ N2, печь N7 в СПЦ N1
1967	печь N6 в СПЦ N1
1970	печь N3 в СПЦ N1
1971	печи N1 и N2 в СПЦ N1
1972	печь N4 в СПЦ N1

Проведение этих мероприятий ощутимо сказалось на уверенной и устойчивой работе сталеплавильных цехов. Значительно увеличился средний тоннаж плавов. Так, если в 1960 году в сталеплавильном цехе №3 он составлял

84

53,6т, то в 1970 - 61,69, а в 1975 году - 62 -68 тонн. В сталеплавильном цехе №2 эта тенденция выразилась в следующих цифрах: 1960 год-37,3т, 1970 год-41,35, 1975 год - 44,49 тонн.

Унификация печей сократила парк запасных узлов и деталей. Гидроцилиндры, рольганги, головки электродержателей, редукторы подъема электро-дов и заслонок, арки, сводовые кольца и другое оборудование было сведено к минимальному количеству типоразмеров.

Увеличение емкости печей вызвало необходимость реконструкции и увеличения емкости разливочных ковшей и увеличения грузоподъемности разливочных кранов. С этой сложной работой завод также успешно справился. Кроме того была проделана большая работа в сталеплавильных цехах по замене подкрановых балок в шихтовых и разливочных пролетах.

Таким образом, в течение 12 лет было реконструировано 14 печей, заменен парк ковшей, усилены подкрановые балки и увеличена грузоподъемность разливочных кранов. Эта огромная работа была выполнена заводом совместно с коллективом 204 управления "Металлургмонтажа", "Прокатмонтажа", "Мартенстроля" и треста "Запорожстрой".

Непосредственное и активное участие в этой многолетней работе принимали: В. И. Немзер, И. И. Вокшин, Н. М. Ливертовский, И. Ф. Ядловский, А. И. Орлик, Ф. Г. Блинов, А. Е. Юрковский, А. И. Рывкин, В. И. Демиденко, Е. М. Рысин, П. Я. Проценко, И. И. Могилат, В. М. Горб, И. Н. Дорошко, В. П. Глушко, И. П. Сосницкий, В. В. Адзерихо, Д. Ф. Гладкий, Л. Н. Гаврилов, А. А. Свиловский, В. А. Капля, В. П. Важненко, Ф. Ф. Подлужный и многие другие.

В 1973 году завод работал успешно. 29 июня днепропетровские сталевцы досрочно завершили полугодовой план по всему металлургическому циклу. На действующем оборудовании по сравнению с соответствующим периодом 1972 года выплавка стали возросла на 3 процента, производство проката увеличилось на 5,6 процента.

За первый и второй кварталы Министерство черной металлургии СССР и ЦК профсоюза металлургической промышленности за успехи во Всесоюзном соревновании присудили коллективу завода первое место и Красное Знамя.

Нельзя не сказать, что 1973 год стал для завода знаменательным и тем, что в соответствии с решением Государственной аттестационной комиссии Госкомитет Стандартов Совета Министров СССР присвоил Государственный Знак Качества первым двум видам продукции завода "Днепропетровская сталь": шлифованным пруткам диаметром 20 мм стали марки 60 С 2Г и горячекатаным пруткам стали марки 45ХНМФАШ до круга 80 мм.

1974 год - четвертый год девятой пятилетки днепропетровские сталевцы начали с большим подъемом и с первых дней обеспечили высокий уровень производства.

За успехи, достигнутые в области внедрения научной организации труда коллектив завода наградили Почетной Грамотой Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза металлургической промышленности. А по итогам Всесоюзного смотра по механизации тяжелых ручных работ на предприятиях Министерства черной металлургии СССР за достижение наиболее

высоких показателей по механизации завод "Днепроспецсталь" был признан победителем с выдачей премии в сумме 4000 рублей.

Планом, утвержденным на 1974 год, предусматривалось внедрение 106

85

организационно-технических мероприятий. Среди них как наиболее важное - быстрое освоение только что введенной в эксплуатацию в электростале-плавильном цехе №3 установки для вакуумирования жидкой стали при пере-ливке из ковша в ковш с одновременной обработкой ее в столбе шлака.

Успешная работа в первом полугодии 1974 года была отмечена присуждением, в первом и втором кварталах, Красного Знамени Министерства черной металлургии и ЦК профсоюза металлургической промышленности.

Постановлением Коллегии Министерства черной металлургии СССР и Президиума Центрального Комитета профсоюза рабочих металлургической промышленности за достижение высоких производственных показателей в соревновании, долготелную и плодотворную работу большая группа дне-проспецсталевцев была награждена значками "Отличник социалистического соревнования черной металлургии СССР". Среди них: Н.В. Стеценко, И.С. Бузунов, Г. М. Бородулин, Ф. Н. Маслыгин, П. Я. Проценко, В. В. Курганов, Ф. М. Коломоец, П. И. Рудич и другие.

В 1974 году днепроспецсталевцы произвели сверх задания 114 тысяч тонн стали, 35 тысяч тонн проката. Сверх плана реализовали продукции на 53,8 миллиона рублей. Производительность труда увеличилась на 43 процента. Прирост производства электрошлакового и вакуумно-дугового металла составил 59,6 процента.

В авангарде соревнования шли: кузнечно- прессовый цех, электростале-плавильные цехи №1 и №3, прокатный цех.

Отлично трудились бригады сталеваров Героев Социалистического Тру-да Д. Ф. Галушки и В. С. Гузеева, а также коллективы которые возглавляли Э.Н.Васильчишин, К.Г.Козленко, М.П.Кривуляко, В.И. Даниленко, П.В. Сим-шаг, И. Г. Тихонов, А. В. Куземко, А. Я. Сидельников и другие.

За достижение наивысших результатов во Всесоюзном соревновании за-воду было присвоено переходящее Красное Знамя ЦК КПСС, Совета Мини-стров СССР, ВЦСПС и ЦК ВЛКСМ.

97 днепроспецсталевцев были награждены государственными наградами. В их числе орденом Ленина вальцовщик прокатного цеха И. П. Публик, орде-ном Октябрьской революции - 2 человека, орденом Трудового Красного Зна-мени - 28, орденом "Знак Почета"-23, медалью "За трудовую доблесть"- 15, медалью "За трудовое отличие" - 28 работников завода.

Как и в предыдущие четыре года девятой пятилетки в 1975 году завод продолжал наращивать производство стали и проката.

Выплавка стали по сравнению с 1952 годом возросла в 5,5 раза, проката - в 3,2 раза.

Основной прирост по прокату после 1966 года в количестве 228 тысяч тонн был достигнут за счет реконструкции обжимного стана и усовершенст-вования многих узлов сортовых станов.

За первый и третий квартал завод получил Красное Знамя Министерства черной металлургии и ЦК профсоюза металлургической промышленности.

Лучше всех работал кузнечно- прессовый цех, завершивший пятилетку 11 октября. Электростале-плавильный цех №1 закончил пятилетку 13 ноября,

цех N2 - 3 декабря, цех N3 - 7 декабря, кузнечный- 30 ноября, прокатный - 12 декабря.

2 июля 1975 года я уволился с завода в связи с уходом на пенсию по старости. К этому времени мне уже было 65 лет. Из 46 лет трудового стажа 40 я проработал в черной металлургии.

86

Немного хочу сказать о себе.

Родился я в 1910 году в семье железнодорожника на станции Черенцово Северной железной дороги, которая расположена недалеко от Тихвина.

После окончания семилетки в 1927 году поступил в фабрично-заводское училище(ФЗУ), по окончании его в 1930 году получил квалификацию слесаря - инструментальщика- моториста и начал работать в депо на станции Волховстрой - 1 слесарем, а затем бригадиром. В этом же году поступил на вечернее отделение рабфака.

В 1931 году завершил учебу на рабфаке и поступил в Ленинградский металлургический институт, позже (в 1934 году) преобразованный в индустриальный. Впоследствии он получил свое старое название - политехнический.

После института в 1936 году начал работать на заводе "Электросталь" в третьем электросталеплавильном цехе вначале мастером по разливке, затем мастером электропечей, начальником смены, обер-мастером.

В октябре 1941 года, когда немецко-фашистские войска подошли к Моск-ве, наркомат черной металлургии решил эвакуировать наш цех в Челябинск.

Вместе с начальником цеха Т. В. Нестеровым руководил демонтажем оборудования и отправкой его на Урал. По окончании эвакуации цеха в нояб-ре 1941 года выехал в Челябинск.

Там принимал активное участие в приемке оборудования, прибывавшего с "Электростали".

Один год и два месяца строился электросталеплавильный цех и монтировалось бывшее электростальское оборудование.

19 апреля 1943 года состоялся пуск первой печи, он означал пуск электросталеплавильного цеха и рождение Челябинского металлургического завода.

Я работал в то время обер-мастером по разливке, участвовал в выпуске первой плавки металла из печи и руководил разливкой его по изложницам.

В августе 1944 года народный комиссар черной металлургии И. Ф. Тевос-сян назначил меня начальником этого цеха. В этой должности я проработал около девяти лет. В октябре 1952 года Министерство черной металлургии СССР направило меня на завод "Днепрспецсталь" главным инженером.

По согласованию с Главспецсталью первое время работал начальни-ком электросталеплавильного цеха N2, а затем N1.

Это связано с тем, что эти цехи сильно отставали и я решил сам выправить выправить положение.

В мае 1953 года вышел приказ Министра черной металлургии СССР И. Ф. Тевос-сяна о моем назначении и я вступил в должность главного инженера завода.

В 1957 году меня направили в Запорожский совнархоз, где я работал вна-чале главным инженером, а затем начальником управления черной металлур-гии. В управление тогда входила "Днепрспецсталь" (директор А. Ф. Трегу-бенко), "Запорожсталь"(директор Л. Д. Юпко), ферросплавный (директор Н. М.

Деханов), огнеупорный (директор П. А. Митин, коксохимический (ди-ректор П. Я. Кулешев), метизный (директор А. И. Комлев) заводы, Приазов-ское рудоуправление и железорудный комбинат. В течение пяти лет я успешно справлялся с этим "хозяйством".

В 1962 году перешел в созданный по моей инициативе институт "Укр-нииспецсталь" на должность первого его директора.

В 1963 году защитил кандидатскую диссертацию. В 1966 году вернулся

87

на завод "Днепроспецсталь" в качестве заместителя главного инженера по новой технике, затем работал начальником ОНОТиУ и последние пять лет начальником технического отдела.

В связи с моим уходом на пенсию директор завода издал приказ, который привожу полностью:

Приказ

директора электрометаллургического ордена Трудового Красного

Знамени завода "Днепроспецсталь" имени А. Н. Кузьмина.

г.Запорожье N468/К

2 июля 1975 года

Об увольнении с завода Бородулина Георгия Михайловича в связи с уходом на пенсию по старости.

Начальник технического отдела завода тов. Бородулин Г. М. подал заявление об увольнении с завода в связи с выходом на пенсию по старости.

За долголетнюю сорокалетнюю работу в черной металлургии и четырнадцатилетнюю безупречную работу на заводе, активное участие в общественной жизни объявить тов. Бородулину Г. М. благодарность с занесением в трудовую книжку и премировать в размере месячного оклада.

Директор завода

Председатель завкома профсоюза

К. С. Ельцов

М. И. Голованов

Ниже привожу также телеграмму из Министерства черной металлургии:

Запорожье 112202/1 2/7 1150

Запорожье, "Днепроспецсталь", начальнику технического отдела Бородулину.

Уважаемый Георгий Михайлович.

Министерство черной металлургии СССР благодарит Вас за большой вклад, который Вы внесли в развитие качественной металлургии нашей страны, инициативу и настойчивость в деле развития и совершенствования новой техники и прогрессивной технологии.

Стиль Вашей работы - неутомимое трудолюбие, пунктуальность, искренность и прямота, чему надо учиться у Вас нашей молодежи.

В день ухода на заслуженный отдых желаем Вам, Георгий Михайлович, крепкого здоровья и хорошего бодрого отдыха.

За сорок лет работы в черной металлургии я был награжден пятью орденами: орденом Красной Звезды, двумя орденами Трудового Красного Знамени и двумя орденами "Знак Почета", а также семью медалями: "За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941 -1945гг.", "За трудовое отличие", "За трудовую доблесть", "Тридцать лет Победы в Великой Отечественной войне 1941 - 1945 гг", "Сорок лет Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945гг.", "Ветеран труда".

88

После ухода на пенсию я внимательно следил за жизнью завода и собирал материал по его истории.

Перехожу к дальнейшему изложению материала.

В 1976 году завод значительно увеличил мощность электрошлакового производства - в электросталеплавильном цехе №5 были введены в эксплуатацию три блока электрошлаковых листовых печей емкостью по 20 тонн каждый.

1976 год завод закончил с перевыполнением всех плановых показателей. Сверх плана было выплавлено 15 тысяч тонн стали, 4,5 тысячи тонн проката и поковок, 55 тысяч штук столовых приборов.

По сравнению с 1975 годом объем производства увеличился на 6 процентов, производительность труда на 7 процентов.

Однако, нельзя не сказать, что в работе завода стали проявляться серьезные недостатки. Не был выполнен план по прибыли, удорожание продукции составило 5 миллионов рублей. За невыполнение заказов завод уплатил штрафов 2 миллиона рублей. Выпуск проката, достигший в 1976 году максимальной отметки 759 498 тонн, в 1977 году даже несколько снизился.

Появились кадровые проблемы. Дело в том, что успешная работа завода сослужила плохую службу, ослабила внимание директора завода К. С. Ельцова к кадрам. В ряде случаев хорошие специалисты по разным причинам начали уходить с завода - Н. П. Василевич, А. Н. Осадчий, С. С. Попов, В. Ф. Смоляков и другие.

В 1978 году завод работал напряженно. Производство стали достигло в этом году максимальной цифры 1536397 тонн, к сожалению, в последующие годы оно стало снижаться.

В этом году вошла в строй действующая поточная механированная линия для удаления дефектов с поверхности проката диаметром 45-110 мм. Она заменила тяжелый труд 45 наждачниц.

В 1978 году негативные явления в работе завода стали проявляться острее. Годовой план по стали был перевыполнен всего на 7,4 тысячи тонн, а проката на 4,2 тысячи тонн. План по прибыли недовыполнили на 3,5 миллиона рублей. Из-за аварий недодали около 13 тысяч тонн стали. Потери от брака выросли и составили 3,7 миллиона рублей.

В этом же году в цехе столовых приборов было пущено отделение кухонных наборов на 250 тысяч комплектов в год.

В 1979 году дела с производством стали и проката еще больше осложнились. Участились простои оборудования, особенно из-за аварий, увеличились потери от брака, допускались срывы заказов.

Естественно, что такое положение дел серьезно встревожило коллектив завода. Появились критические статьи в областных и центральных газетах.

Газета "Индустриальное Запорожье" от 14 сентября 1979 года в статье "Работать можно лучше" критиковала неудовлетворительную работу третьего сталеплавильного цеха, указывая одновременно на то, что в авангарде соревнования идут сталевары, имеющие на своем счету сверхплановый металл, Б. Г. Зибров, В. П. Кривенко, В. С. Безденежный, А. А. Воробьев, В. П. Кривуляко.

По итогам работы во втором квартале бригада А. В. Куземко стала обладателем приза имени Героя Социалистического Труда М. А. Бойко. Бригада выплавляла 393 тонны стали дополнительно к заданию и сэкономила около 15 тысяч киловатт-часов электроэнергии. Весь металл был выпущен строго по

89

заказам.

В 1980 году завод работал напряженно не только над годовым планом, но и по достойному завершению десятого пятилетнего плана.

Бригада сталевара К. Г. Козленко задание пятилетки выполнила 7 октября, а бригада Б. Г. Зиброва - 9 октября.

В ноябре 200 днепротавровцев выполнили десятую пятилетку.

14 ноября кузнечно-прессовый цех закончил свой пятилетний план. 28 декабря завод выполнил план по прокату. Несмотря на большие трудности электрометаллургии выполнили пятилетний план по всему металлургическому циклу.

Большой вклад в выполнение пятилетки внесли коллективы цехов: кузнечно - прессового, термического, электросталеплавильного N1, столовых приборов, бригады сталеваров - В. Н. Калиша, К. Г. Козленко, Б. Г. Зиброва, А. В. Кузьменко, В. П. Зинченко, А. Г. Рахно, бригады кузнецов - Ю. А. Розатовского, И. И. Згурского, В. С. Дехтярева.

За годы десятой пятилетки на заводе освоили более 70 новых марок стали.

Семидесяти видам продукции завода за истекшие семь лет был присвоен государственный "Знак качества", а выпуск продукции высшей категории достиг в 1980 году 12,5 процента.

Вместе с тем следует отметить, что за последние два года показатели по выполнению государственного плана значительно ухудшились. Особенно большую тревогу вызывала работа второго и третьего сталеплавильных цехов, а также прокатного. На заводе ухудшились и технико-экономические показатели. Резко возросли непроизводительные потери сырья, материалов и денежных средств.

За последние годы была осуществлена механизация подачи алюминия в ковш с жидким металлом, наращивания и свинчивания электродов, ломки футеровки ковшей, уборки шлака от печей.

Полностью перевели на бесстопорную разливку электросталеплавильный цех N3, большое распространение получила набивная футеровка ковшей.

Все дуговые электропечи оборудовали автоматическими транспортными регуляторами мощности типа АРДМТ-0434 и СТУ-022. Их дополнительно оснастили устройствами автоматического выбора электрического режима плавки, разработанными заводскими специалистами.

На заводе в значительной мере механизировали погрузочно - разгрузочные работы: организовали контейнерную перевозку немагнитной шихты, флюсов, ферросплавов, электродов и других материалов.

Заводские инженеры совместно с работниками Белгородского авторемонтного завода спроектировали и изготовили металловозы грузоподъемностью 30 тонн для перевозки технологических грузов. Широко стали применяться для этого грузовые автомобили БелАЗы и КрАЗы.

Важным направлением работ по автоматизации в сталеплавильном производстве стала модернизация весового хозяйства перевод его на автоматизированные тензометрические весоизмерительные системы, оснащение разливочных кранов и завалочных мостовых кранов электронными весоизмерительными комплексами.

Так, в сталеплавильных цехах смонтировали три комплекта электронно-механических платформенных весов с непрерывным пределом взвешивания от 10 до 125 тонн, внедрили автоматизированную систему учета и регистрации грузов на 200-тонных железнодорожных весах в копровом цехе, оборудо-

90

вали автоматическими системами взвешивания четыре завалочных мостовых крана грузоподъемностью от 30 до 75 тонн, на четырех разливочных кранах грузоподъемностью 100-125 тонн установили электронные тензометрические весы в комплекте с приборами автоматического контроля скорости разливки металла в изложницы.

Все внедренное весоизмерительное, весодозирующее оборудование имеет выход в цифровом коде для печати на световое табло, а также для ввода необходимой информации в ЭВМ ИВЦ.

По проблемам механизации и автоматизации производства, модернизации технологического оборудования, дальнейшего устранения ручного труда завод сотрудничал с одиннадцатью институтами научно-исследовательского и проектно-конструкторского профиля.

Развернувшееся на заводе движение под девизом "Ручной труд - на плечи машин" охватило все трудовые коллективы. В решении вопросов механизации ручного труда все возрастающую роль стало играть коллективное творчество трудящихся. В цехах и отделах увеличилось количество творческих объединений - общественных конструкторских бюро до 25, патентных бюро - до 16, комплексных бригад - до 92, которым совместно с ведущими заводскими специалистами удалось решить многие технические проблемы и внедрить в производство ряд новинок.

Всего за пять лет на заводе внедрили 539 новшеств, направленных на механизацию и автоматизацию ручного труда, позволивших облегчить работу 3539 человек и высвободить для других участков 604 человека. Экономический эффект от внедрения их в производство составил 4854 тысячи рублей. Уровень механизации вырос с 64,3 до 67,4 процента.

Весомый вклад внесли изобретатели и рационализаторы, которые внедрили в производство 1107 рацпредложений и изобретений по механизации ручного труда с общим экономическим эффектом около одного миллиона рублей.

В числе лучших новаторов в этом пятилетии были: А. А. Сандаков, Е. П. Шухин, И. Ф. Ядловский, В. С. Федулов, Н. М. Чиглаков, Е. И. Бабашин, А. А. Зайцев, Е. И. Снапиро, А. Ф. Титенков, В. Н. Дашевский и другие.

Эти люди своей творческой активностью снискали в коллективе большое уважение.

За последние три десятилетия пуск новых объектов, реконструкция оборудования, механизация и автоматизация производственных процессов, внед-

рение изобретений и рационализаторских предложений, освоение новых технологических процессов позволили заводу резко увеличить выплавку стали и производство проката.

Суммарное производство стали за 1976 - 1980 годы увеличилось по сравнению с довоенными 1936 -1940 годами в 11 раз, проката в 5,8 раза.

Приведенные ниже данные наглядно иллюстрируют это.

Рост производства стали на заводе “Днепроспецсталь” по пятилеткам в процентах;

1936-1940гг.	-	100
1951-1955гг.	-	240
1956-1960гг.	-	480
1961-1965гг.	-	760
1966-1970гг.	-	840
1971-1975гг.	-	1000

91

1976-1980гг.	-	1100
--------------	---	------

Рост производства проката на заводе по пятилеткам в процентах:

1936-1940гг.	-	100
1951-1955гг.	-	200
1956-1960гг.	-	300
1961-1965гг.	-	400
1966-1970гг.	-	480
1971-1975гг.	-	570
1976-1980гг.	-	582

Значительно выросла производительность труда. Если взять 1940 год по производительности труда за 100 процентов, то рост ее составит процентов:

1940г.	-	100
1953г.	-	210
1957г.	-	400
1980г.	-	1000

Снижение потерь от брака за 30 лет выглядит следующим образом в процентах:

1951 - 1955гг.	-	4,1
1956 - 1960гг.	-	1
1961 - 1965гг.	-	1,08
1966 - 1970гг.	-	0,84
1971 - 1975гг.	-	0,77
1976 - 1980гг.	-	1,06

Неоценимый вклад в развитие завода за эти три года десятилетия внесли рационализаторы и изобретатели. Приведенные ниже данные полностью подтверждают сказанное.

Рационализаторская работа на заводе “Днепроспецсталь” за период с 1951 по 1980 год

Годы	Внедрение предложений	Экономический эффект. тыс.рублей
1951-1960	3540	2630
1961-1970	9250	10800
1971-1980	15380	22359

Таким образом, за 30 лет внедрено 28170 предложений с экономическим эффектом 35789 тысяч рублей. Из этих данных также видно, что в семидесятих годах по сравнению с пятидесятыми количество внедренных предложений увеличилось в 4,5 раза, а экономический эффект в 8,5 раз.

За эти годы только за счет внедрения изобретений и рационализаторских предложений выплавка стали была увеличена на 170 тысяч тонн. Ежегодно в среднем в деле рационализации и изобретательства участвовали 1800 человек.

92

В 1980 году в кузнечном цехе была введена в эксплуатацию радикально - ковочная машина РКМ-1000, которая коренным образом изменила технологию производства поковок и труд кузнецов.

За достигнутые успехи в выполнении заданий десятого пятилетнего плана и принятых обязательств большую группу тружеников “Днепропетстали” наградили орденами и медалями.

Среди них - орденом Ленина - сталевар А. В. Куземко, начальник кузнечно - прессового цеха В. С. Старун; орденом Трудового Красного Знамени В. И. Карамышев, В. Д. Левшин, В. М. Приходько, Г. Ф. Пупко, Ю. А. Рознатовский, М. С. Руднев, Н. И. Ухолин; орденом Дружбы народов - 3 человека, орденом “Знак Почета” - 13 человек, орденом Трудовой Славы 1 степени - 2 человека, орденом Трудовой Славы 3 степени - 8 человек, медалью “За трудовую доблесть” - 23 человека, медалью “За трудовое отличие” - 20 человек.

Высокопроизводительно трудились в первой половине 1981 года сталевары; В.Н. Калиш, А.В. Куземко, Б.Г. Зибров, В.В. Левицкий, В.М. Александров, вальцовщик Н. Г. Авсиенко, старший оператор А. Ф. Пуцко, машинист молота Б. И. Довгаль, волочильщик Ю. М. Бобылев и многие другие.

Во второй половине года коллектив прилагал все усилия к тому, чтобы справиться с трудностями и обеспечить нормальную работу завода.

Был также утвержден план мероприятий по подготовке к пятидесятилетнему юбилею завода “Днепропетсталь”.

План предусматривал развитие общественно-трудовой активности, организацию массово-политической работы среди трудящихся, улучшения архитектурного облика и эстетического оформления территории завода, цехов, объектов соцкультбыта и организационно - технические мероприятия по обеспечению проведения юбилея.

Среди многих мероприятий предусматривалось провести присвоение почетного звания “Лауреат заводской премии имени А.Ф.Трегубенко” победителям соревнования, борющимся за присвоение этого звания.

В начале 1982 года заводом отмечалась еще одна знаменательная дата - 45 - летие дружбы, братского сотрудничества и соревнования электрометаллургических заводов “Днепропетсталь” и “Электросталь”.

Первую половину 1982 года завод работал с перевыполнением планов многими цехами, впереди шли электросталеплавильный N1, кузнечно-прессовый, цех столовых приборов, электроремонтный и другие.

Бригада сталеваров Б.Г. Зиброва добилась во втором квартале отличных трудовых показателей: план выполнили на 110 процентов и выплавил сверх задания 528 тонн стали.

Однако во второй половине года положение дел на заводе снова осложнилось. Это вызвало большую тревогу в коллективе. Передовики производства 1 сентября 1982 года обратились ко всем труженикам завода с призывом.

В обращении было сказано: “Днепрспецсталевцы!

10 октября наш завод отмечает замечательную юбилейную дату-50-летие со дня своего основания.

Наш славный завод “Днепрспецсталь” завоевал широкую известность во всей стране и за рубежом высоким качеством своей продукции, постоянным движением вперед по пути технического прогресса, освоением все новых технологических процессов и прогрессивных видов продукции.

Трудовая слава коллектива, его традиции во многом связаны с достиже-

93

ниями лучших сталеплавыльщиков, прокатчиков, термистов, удостоенных многих правительственных наград.

Трудовые успехи завода отмечены орденом “Трудового Красного Знамени”.

Для успешного выполнения этих задач нужна предельная мобилизация сил, самоотверженная работа на каждом участке, на каждом рабочем месте, каждого коллектива, каждого работника.

К сожалению, в последние месяцы завод ухудшил работу, задолжав народному хозяйству страны тысячи тонн стапи и проката. Это объясняется в первую очередь снижением трудовой, производственной и технологической дисциплины, ослаблением чувства долга и ответственности у некоторых руководителей и исполнителей работ, а не объективными причинами, на которые многие из них уж очень часто и без оснований ссылаются.

Подтверждением этому - ударная работа коллективов сталеплавильного цеха N1 и кузнечно-прессового, которые в нынешних трудовых условиях продолжают выполнять государственный план и выдавать сверхплановый металл. Об этом свидетельствуют успехи передовых бригад сталеваров электро-сталеплавильных цехов N2 и N3, на счету которых уже имеются сотни тонн сверхплановой продукции.

Ветераны завода хорошо знают трудности нашей профессии. Всем известно, что работа металлургов не из легких. Но днепропецсталевцы никогда не отступали перед трудностями, всегда находили в себе для их преодоления.

Товарищи! Сентябрь- последний месяц, который отделял нас от празднования полувекового юбилея завода. Дело чести всего нашего орденоносного коллектива, каждого днепропецсталевца добиться строжайшего и неукоснительного соблюдения трудовой, производственной и технологической дисциплины, повысить культуру производства, улучшить уход за оборудованием, особенно за электропечами, станами и мостовыми кранами, чтобы обеспечить устойчивое выполнение и перевыполнение установленного государственного плана.

Чтобы добиться высоких показателей и достойно встретить юбилей за-

вода, мы обращаемся ко всем сталеплавильщикам, прокатчикам, калибровщикам, термистам, механикам, электрикам, всем трудящимся завода с призывом - превратить сентябрь в месяц ударного труда, чтобы для всех электрометаллургов на каждом участке стало твердым правилом - каждую смену, каждые сутки выдавать сверхплановый металл.

Ударный труд сентября поможет всему коллективу предприятия справиться с задачами по достойной встрече юбилея завода.

Времени для раскачки у нас нет. За работу, товарищи! Новыми успехами прославим доброе имя своего завода!"

Автор специально привел полностью текст обращения, так как из него хорошо видна обстановка, сложившаяся на заводе накануне юбилея завода и драматизм положения, когда с одной стороны шла энергичная подготовка к празднованию 50-летия завода, а с другой стороны имели место серьезные провалы в работе по выполнению основных показателей плана.

Коллектив напрягал все силы для улучшения своей работы.

В 1982 году в кузнечном цехе вошла в строй вторая радиально-ковочная машина - РКМ-340.

Подготовка к празднованию 50-летия завода шла своим чередом. Работала юбилейная комиссия. В помощь ей была создана рабочая группа во главе

94

с заместителем директора завода М. И. Головановым.

Накануне юбилея уместно отметить, что за 50 лет своего существования завод "Днепропетросталь" превратился в крупное предприятие по выпуску высококачественной стали.

За это время выпущено 33,7 миллиона тонн стали и 17,7 миллиона тонн проката.

Завод перекрыл проектную мощность по производству стали в 20 раз, а по прокату в 14 раз.

К 1982 году он освоил выплавку около 800 марок стали и производство 671 профиляразмера проката и поковок.

Завод воспитал целую плеяду замечательных тружеников, подлинных мастеров огненной профессии. В коллективе выросли 7 Героев Социалистического Труда, 10 лауреатов Ленинской и Государственной премий.

Награждено орденами и медалями 678 человек. За послевоенный период днепропетростальцам вручено 527 дипломов, Почетных грамот, грамот и удостоверений участников ВДНХ СССР и УССР.

В 1966 году завод был награжден орденом Трудового Красного Знамени.

Завод "Днепропетросталь" всегда находился на переднем крае технического прогресса, стремился внедрять в производство новейшие достижения науки и техники, передового опыта. Творческий поиск, самоотверженный труд - вот характерные черты коллектива предприятия.

Во всех этих достижениях - вклад всех поколений днепропетростальцев-тех, кто закладывал основы организации производства, разрабатывал и внедрял технологию выплавки и передела стали, самоотверженно трудился в годы первых пятилеток, кто вложил все свои силы, знания, энергию и опыт во второе рождение завода и превращение его во флагмана электрометаллургии, кто создавал славу родному заводу.

Таких энтузиастов за прошедшие десятилетия трудились на предприятии очень много. Среди них: П. Ф.Бутырин, А. К. Пудинов, Н. А.Благовещенский, В. Г. Сперанский, Н. Д. Миргородский, А. Ф. Трегубенко, С. З. Юдович, Ф.В. Яценко, Ф. Д. Рыжко, М.С. Семикопенко, В. Т. Погудин, А. К. Анисимов, Ф. П. Драгомерецкий, М. К. Руднев, Н. И. Дачко, И. С. Яцкевич, М.С. Бабушкин, В.Ф. Акиншин, П.Ф. Родоманцев, Ф.Н. Маслыгин, А.П. Шилко, Л. В. Косяков, Г. М. Бородулин, Ю. П. Шамиль, Н. В. Стеценко, К. С. Ельцов, В.В. Ад-зерихо, Г. Х. Габуев, В. П. Францев, Д. Ф. Гладкий, И. П. Забалуев, Е. А. Егоров, Г. П. Пархоменко, В. В. Курганов, А. Н. Осадчий, В.С. Старун, А. И. Хитрик, М. А. Бойко, И. П. Елизаров, Д. Ф. Галушка, В. С. Гузев, Е. И.Мошкевич, В. Н. Калиш, И. И. Згурский, Э. Н. Васильчишин, С.А.Лейбензон, К.Г.Козленко, А. В. Куземко, А. Г. Рахно, Б. Г. Зибров, А. Н. Коротков, И. М. Йоффе, М. И. Лаврентьев, Т. М. Бабков, М. М. Довгий, Г. П. Маликов, А.Н. Порада, В. Н. Ковалев, Г. В. Кийко, А. И. Мошков, Н. П. Василевич, В. И. Немзер, А.И. Сизый, В.М. Приходько, И.Ф.Ядловский, В.А.Маринченко, М.А.Ковалева, Ю. А. Шульте, М. И. Рывкин, И. И. Демидов, П. В. Демидов, П.Я. Проценко, Г. М. Банний, Ф. И. Комиссаров, И. Г. Водениктов, Н. Н. Лацинник, В. П. Глушко, Я. Е. Рязанцев, В. А. Лахно, А. А. Терлецкий, М. И. Голованов, А. С. Локотьев, В. М. Руднев, А. П. Герман, Н. В. Руднева, В. И. Кальченко, А. В. Кальченко, Н. С. Буйный, П. В. Симшаг, Н. М. Ливертовский, Н. К. Пудикова, А. Н. Кочетков, В. Г. Оношко, Л. Г. Костенко, Н. Д. Седов, Г.Ф.Пуцко, Б. Г. Гуленко, В. А. Шевченко, С. С. Казаков, Ю. Г. Волович, И. С. Бузунов, Г. Л. Елинсон, В. С. Грунин, Ю. Г. Сметанин, Л. В. Фролов, И. Н. Сиглеев,

95

Ю. П. Ковтанюк, С. И. Юлин, Ю. К. Аврашко, С. В. Ревякин, М.И. Голованов и многие другие.

16 сентября 1982 года завод облетела радостная весть - Указом Президиума Верховного Совета СССР он был награжден вторым орденом - орденом Октябрьской Революции.

Плодотворный труд металлургов находил широкий отклик у деятелей культуры. Так, В. Бескоравайный посвятил стихотворение бригаде сталеваров К. Г. Козленко, а Я. Цегляр написал музыку.

Привожу это посвящение полностью.

Посвящается сталеварам молодежной бригады
Константина Козленко.

Ударная бригада

Музыка Я. Цегляра

Слова В. Бескоравайного

Встает над городом рассвет-
И мы спешим на смену.
Важней, чем наше дело нет
Нигде во всей вселенной

Припев: Когда в печах металл кипит,
Красивых слов не надо.
Лицом к лицу с огнем стоит

Ударная бригада.
Плечом к плечу с огнем стоит
Ударная бригада.

Течет искристая река
Горячего металла
У нас в цехах ,у нас в руках
Она берет начало.

Ни на земле, ни в вышине
Без стали хода нету,
И мы даем ее стране
На хлеб и на ракеты.
Большую сталь даем стране,
Родной стране Советов.

Дружить умеем и любить
И нет людей прямее .
А сталь от шлака отличить
И в жизни мы сумеем.

Припев: Когда в печах металл кипит
Красивых слов не надо.
Лицом к лицу с огнем стоит
Ударная бригада.

96

20 сентября в честь 50 - летия в заводском доме культуры "Октябрьский" состоялся вечер ветеранов завода, а 24 сентябля - вечер коллектива первого электросталеплавильного цеха, который выпуском своей первой плавки поло-жил начало образованию завода " Днепроспецсталь".

В начале октября решением дирекции, парткома, профкома, и комитета комсомола за активную трудовую и общественную работу в честь 50 - летия завода 70 днепроспецсталевцам было присуждено звание "Лауреат заводской премии имени А. Ф. Трегубенко". Лауреатами стали бригада сталеваров И. Г. Тихонова, бригада кузнецов И. И. Згурского, ветераны труда Ф. Н. Маслыгин, Г. М. Бородулин, В. Т. Погудин, И.О. Лучков, А.К. Анисимов, рабочие и инженерно-технические работники завода А.Г. Рахно, Г.П.Колдоба, А.В.Куземко, К. С. Ельцов, М. И. Голованов, Г. Ф. Пуцко, И. С. Кудинов, И. С. Рога-лев, М. С. Вульфович, Г. Т. Абрамченко, А. Я. Олексиенко, Н. А. Стеблюк, А. И. Тищенко и другие.

За достигнутые успехи в труде и в связи с 50- летием завода постановлением коллегии Министерства черной металлургии СССР и ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности было присвоено звание "Почет-ный металлург" пяти работникам, среди них Н. Г. Авсеенко, А. П. Вакуленко, В. Г. Гнатюк, А. Г. Рахно, В. Я. Хилобок; награждены знаком " Отличник социалистического соревнования черной металлургии" 30 человек и почетной грамотой 50 человек. Среди них: А. А. Анохин, В. П. Глушко, Д. М. Дмитрен-ко, Г. П. Колдоба, Ю. Г. Сметанин, В. М. Банашко, Ф. С. Близнюк, Г. М. Бо-

родулин, Д. Ф. Гладкий, Б. Г. Гуленко, Н. П. Грищенко, И.М. Йоффе, В.Я.Ка-пун, В. И. Немзер, Ф. Д. Рыжко, В. С. Старун и другие.

Седьмого октября в первом сталеплавильном цехе на первой электропечи провели юбилейную плавку дружбы, посвященную 50 - летию завода.

Плавку дружбы вели победители соревнования от подмосковных друзей сталевар завода "Электросталь", Лауреат Государственной премии А. Р. Коротеньков, от завода "Днепроспецсталь" Почетный металлург страны сталевар первого электросталеплавильного цеха А. Г. Рахно, кавалер ордена Ленина сталевар третьего сталеплавильного цеха А. В. Куземко, сталевар второго сталеплавильного цеха В. М. Воробьев, а из цеха порошковой металлургии А. В. Дзюба.

Участвовать в проведении плавки дружбы пригласили А. К. Анисимова, выпускавшего 50 лет назад 10 октября 1932 года первую плавку, а также ветеранов завода сталеваров В. Ф. Акиншина и И. Е. Ковбасу, у которого еще не так давно А. Г. Рахно был подручным.

За достижение высоких показателей по увеличению выпуска качественных сталей и сплавов, внедрение новых технологических процессов производства Президиум Верховного Совета СССР указом от 19 октября 1982 года наградил орденами и медалями СССР большую группу рабочих, инженерно-технических работников и служащих завода "Днепроспецсталь".

Орденом Ленина был награжден старший оператор прокатного стана А. Ф. Яценко, орденом Октябрьской революции сталевар В. М. Александров, директор завода К. С. Ельцов, сталевар И. М. Марченко. Были награждены также: орденом Трудового Красного Знамени - 15 человек, орденом Дружбы народов - 7 человек, орденом "Знак Почета" - 30, орденом Трудовой Славы II степени - 4, орденом Трудовой Славы III степени - 24, медалью "За трудовую доблесть" - 40, медалью "За трудовое отличие" - 45 человек. Указом Президиума Верховного Совета Украинской ССР семи днепропецсталевцам было

97

присвоено почетное звание Заслуженного металлурга Украинской ССР, три человека награждены Почетной грамотой Президиума Верховного Совета УССР и 13 человек - грамотой Президиума Верховного Совета УССР.

20 октября 1982 года газета "Правда" опубликовала Указ Президиума Верховного Совета СССР о присвоении звания Героя Социалистического Труда сталевару завода "Днепроспецсталь" Калишу Виталию Николаевичу.

Он стал седьмым Героем Социалистического Труда, воспитанным коллективом завода и заслужившим высшую награду за выдающиеся производственные достижения по выпуску качественных сталей и сплавов, повышению производительности труда и проявленную трудовую доблесть.

28 октября в заводском Дворце Культуры "Октябрьский" состоялось торжественное собрание коллектива предприятия и трудовых коллективов Запорожья посвященное 50 - летию электрометаллургического завода "Днепро-спецсталь" и вручению ему высокой награды Родины - ордена Октябрьской революции.

За успешное выполнение плановых заданий и обязательств в честь юбилейной даты были награждены знаком "Ударник одиннадцатой пятилетки" - 32 человека, в том числе: В. Н. Калиш, А. И. Иващенко, В. Г. Зибров, В. М. Лось, В. М. Алекссандров, Л. М. Маслов и другие.

ТРУДНЫЙ ПЕРИОД

И все же, несмотря на большие усилия передовиков производства, в целом коллектив завода не справился с основными заданиями 1982 года, допустив большой долг по выпуску товарной продукции, производству стали и проката, получению прибыли. Как отмечалось на собрании хозяйственного актива завода в январе 1983 года, одной из причин стравания было снижение требовательности к подчиненным, низкая трудовая и производственная дисциплина.

Заводская газета "Электрометаллург" стала выходить с призывами к коллективу на первой странице: Дисциплина - наш главный долг", "Брать пример с передовиков, работать с полной отдачей!", "Днепропетросталевцы! Крепите дисциплину, всемерно повышайте производительность труда", "Работать только высокопроизводительно, с высоким качеством!", "План 1983 года - закон. Все силы на его выполнение".

31 марта 1983 года вышел приказ министерства черной металлургии об освобождении К. С. Ельцова от должности директора завода в связи с уходом на пенсию и о назначении директором "Днепропетростали" Николая Васильевича Стеценко.

Провожали на пенсию К. С. Ельцова 5 апреля. В кабинете директора был накрыт стол. На столе - водка, коньяк, шампанское и холодные закуски. Стульев не было.

Присутствовали: заместитель министра черной металлургии Н.А.Тулин, М. Н. Всеволожский, В. В. Адзериho, Э. Н. Васильчишин и кое-кто из начальников цехов и отделов.

Стоя у стола, присутствующие поздравляли одного с заслуженным отдыхом, другого с назначением. Звенели рюмки, исчезали со столов бутерброды.

98

Несколько минут было шумно. Минут через 20 начальство стало уходить. Н. А. Тулин заторопился на самолет. Н. В. Стеценко ушел с ним и уехал в аэро-порт провожать его. Ельцов остался с бывшим своим подчиненными. А их было немного, человек шесть. Ветеранов завода было трое - я, Ю. П. Шамиль и В. И. Немзер.

Стало как-то тихо. Никто не балагурил, не смеялся. К. С. Ельцов был угрюм, невесел, подавлен. Он одиноко сидел в кресле у приставного столика и отрешенно смотрел вниз.

Мне вспомнились события двадцатилетней давности, когда провожали на пенсию А. Ф. Трегубенко. Он вот так же сидел одиноко и печально смотрел по сторонам. В этом была схожесть этих двух проводов. Различие было в том, что тогда было много приглашенных, было шумно даже весело, а теперь все прошло как-то скоротечно, формально, без душевности и шума.

Оставшиеся были озадачены - Константин Сергеевич сидел молча, участия в разговоре не принимал и этим сдерживал присутствующих. Никто громко не говорил, не шумел, к столу не подходил. Как-то было тягостно. Чтобы разрядить обстановку, я подошел к нему и с участием спросил, как он себя чувствует, не

болит ли сердце. Он оживился, сказал, что сердце его не болит, он принял перед этой церемонией две таблетки валерьянки и сердце его не беспокоит. Беспокоит его, он сказал, другое. А, что другое, не уточнил. Разговор был теплый, но короткий - подошли другие товарищи с вопросами и пожеланиями.

Я не знал тогда, что это был мой последний разговор с К. С. Ельцовым. 8 мая у Ельцова случился приступ инсульта. 27 мая, не приходя в сознание, он умер.

Новый директор "Днепроспецстали" Н. В. Стеценко вырос на заводе, проработав до назначения директором 32 года в разных должностях. Последние 12 лет он работал главным инженером завода. Вместо него главным инженером был назначен Шевченко Владислав Алексеевич.

В мае 1983 года на заводе отмечалось 25 - летие электрошлакового переплава. Во Дворце Культуры "Октябрьский" прошла Всесоюзная научная конференция; посвященная этой знаменательной дате. В конференции приняли участие ведущие ученые страны, а также специалисты электрометаллургического производства системы Министерства черной металлургии СССР.

Интересные данные были приведены в материалах конференции по увеличению объема производства стали, переплавленной методом ЭШП на заводах МЧМ СССР за 25 лет, а именно:

Рост производства электрошлакового металла в СССР.

1958 год принят за единицу

1958 год.	- I
1962 год.	- 60
1968 год.	- 450
1973 год.	- 600
1976 год.	- 900
1980 год.	- 2600
1983 год.	- 2800

Количество марок стали, переплавленной методом ЭШП на заводах качественной металлургии за 25 лет.

1958 год.	- 10
1962 год.	- 36

99

1968 год.	- 96
1973 год.	- 141
1976 год.	- 168
1980 год.	- 185
1983 год.	- 190

Увеличение максимального развеса слитков ЭШП на заводах МЧМ СССР за 25 лет, тонн.

1958 год.	- 0,3
1962 год.	- 1,7
1966 год.	- 4,0
1969 год.	- 13,0
1973 год.	- 20,0
1983 год.	- 40,0

За этот период по ЭШП оформлено 2000 изобретений, из них в СССР - 1500, запатентовано 90 изобретений.

В первом полугодии 1983 года успешно работали коллективы сталеплавильного цеха N1, кузнечно - прессового, термического, цеха порошковой металлургии, цеха столовых приборов. Они обеспечили перевыполнение производственных программ.

Во второй половине года на заводе ухудшились показатели из-за недовольствительной работы сталеплавильных цехов, в первую очередь СПЦ N2 и N3, а также прокатного цеха.

Было отмечено снижение производственной, трудовой и технологической дисциплины. Ослабло внимание к вопросам подборам кадров, повышения их квалификации, оценки их труда, не обеспечивалась надежная работа оборудования.

Все это привело к тому, что за три года одиннадцатой пятилетки было недодано более 200 тысяч тонн стали, 120 тысяч тонн проката, более 16 тысяч калиброванной стали.

И хотя завод практически не снизил производство металла в 1983 году по сравнению с 1982 годом, он все же значительно недовыполнил план по выплавке стали и производству проката. Однако, передовые бригады сталеваров продолжали работать успешно. Среди них: А. Г. Рахно, И. Г. Тихонов, Н. Г. Сорока, В. Н. Калиш, А. И. Иващенко, Б. Г. Зибров, К. Г. Козленко, А. В. Куземко, Ю. А. Рознатовский.

Коллектив завода уверенно справился с программой производства стали и проката в январе 1984 года. Но уже в феврале темпы снизились.

Газета "Индустриальное Запорожье" 11 марта 1984 года в статье "Нужно стабилизировать работу" резко критиковала завод за отставание от плана производства стали.

В обязательствах на 1984 год коллектив предприятия, кроме выполнения и перевыполнения производственных и экономических показателей, наметил целый ряд мер по более эффективному использованию производственного потенциала, быстрейшего внедрения новой техники и повышения трудовой активности трудящихся.

С целью выполнения принятых обязательств завод разработал 112 организационно-технических и других мероприятий. В их числе: монтаж напольного стриппера для мартеновских слитков, изготовление водоохлаждаемого свода для электропечи, опробование подогрева шихты газокислородными

100

горелками, изготовление клеймителя на РКМ-1000 и многие другие.

В марте 1984 года в заводском дворце культуры "Октябрьский" отмечали 80-летие бывшего сталевара Алексея Кузьмича Анисимова, выпустившего 10 октября 1932 года первую плавку днепрспецсталевской стали. Поздравить юбиляра пришли ветераны труда, руководители цеха и завода, друзья.

16 июля во дворце культуры "Октябрьский" состоялось совещание мастеров, на котором подвели итоги работы коллектива завода за первое полугодие. С докладом выступил директор завода Н. В. Стеценко. Он подробно охарактеризовал работу мастеров сталеплавильных цехов, поставил задачи на успешное окончание четвертого года одиннадцатой пятилетки.

Среди большой армии мастеров, а их насчитывалось 454 человека, большинство честно и добросовестно выполняет свой гражданский долг и умело руководит подчиненными.

Участники совещания обратились ко всем мастерам завода с призывом активизировать свою деятельность и приложить свои силы, знания и опыт для выполнения плановых заданий. В декабре 1984 года план 4-х лет пятилетки выполнили коллективы сталеваров Б. Г. Зиброва, К. Г. Козленко, С. А. Захарова. Высокими показателями в работе ознакомили этот год бригады сталеваров В. Н. Калиша, А. В. Куземко, К. Г. Козленко, Б. Г. Зиброва, С. А. Захарова, В. М. Лося, И. Г. Тихонова, Н. Г. Сороки, В. П. Рыбальченко, бригады кузнецов Ю. А. Рознатовского, И. И. Згурского, Л. К. Сироткина, А. Я. Дробота, прокатчиков Л. П. Бобылева, В. А. Панькова и других.

И все же, несмотря на высокопроизводительную работу передовых бригад, в целом завод не справился с плановыми заданиями 1984 года. Так, за год недодано 42 тысячи тонн стали, свыше 16 тысяч тонн проката. Заказы были выполнены всего на 93 процента и за недопоставку продукции было уплачено штрафов на 21 миллион рублей. План по прибыли оказался невыполненным на 7,4 миллиона рублей.

Затянувшееся отставание, естественно, давно уже тревожило коллектив, руководство завода. Немало сил прилагалось, чтобы вернуть заводу былую славу, вернуть ему авторитет флагамена электрометаллургии.

Как было отмечено на общезаводском собрании плохая работа завода явилась следствием того, что многие руководители резко ослабили работу в коллективах, снизили требовательность за положение дел, проявили либерализм к прогульщикам, пьяницам и бракоделам. Собрание обязало хозяйственных руководителей вести широкую разъяснительную работу среди коллективов цехов и отделов и принять безотлагательные меры для устранения отмеченных недостатков.

Однако дело не поправлялось и положение в первом полугодии 1985 года на предприятии стало еще хуже.

Министерство черной металлургии СССР по заводу "Днепропеталь" в проекте плана на двенадцатую пятилетку наметило осуществить мероприятия по реконструкции прокатных станов и электросталеплавильных печей.

5 июля 1985 года произошла смена руководства в министерстве черной металлургии. Вместо Казанца, министром черной металлургии СССР Президиум Верховного Совета СССР назначил Колпакова Серафима Васильевича. Это был шестой министр после образования 46 лет тому назад (в 1939 году) наркомата, а затем министерства черной металлургии. Эти годы отрасль возглавляли: Ф. А. Меркулов (нарком, 1939-1940 гг.), Иван Федорович Тевосян (нарком, министр 1940-1954 гг.), Анатолий Николаевич Кузьмин (министр,

101

1954 г.), Александр Григорьевич Шереметьев (министр, 1954-1957 гг.), Иван Павлович Казанец (министр, 1965-1985 гг.). С 1957 по 1965 годы министерство черной металлургии не существовало. В совнархозах различных экономических районов были управления черной металлургии.

Следует отметить, что последний период руководства И. П. Казанца черной металлургией не отличался бурным развитием отрасли как в количественном, так и в качественном отношении. Правильнее было бы сказать, что в этот последний период черная металлургия практически топталась на месте по количеству и многое упустила по качеству.

В течение первого полугодия 1985 года коллектив завода продолжал работать с большим невыполнением всех производственных показателей. За

шесть месяцев он задолжал стали около 70 тысяч тонн, проката около 50 тысяч тонн.

В торжественной обстановке во Дворце культуры "Октябрьский" ветеранам труда, которые в годы Великой Отечественной войны самоотверженной работой в тылу ковали победу над фашистскими захватчиками, были вручены юбилейные медали "40 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 годов.

Ударнику трудового фронта".

Среди поощренных М. Ф. Алабушев, Г. М. Бородулин, А. А. Рознатовский, В. И. Немзер, С. Г. Марковский, И. И. Вокшин, И. С. Рогалев, В. Т. Погудин, А. П. Герман, В. Ф. Акиншин, П. Я. Проценко, Г. Л. Гершфельд, И. Н. Фесько.

За достигнутые успехи в трудовой и общественной деятельности и в связи с 40-й годовщиной Победы над немецко-фашистскими захватчиками ветеранам войны и труда приказом по заводу была объявлена благодарность с занесением в трудовую книжку и вручены ценные подарки. Среди поощренных: Б. Г. Гуленко, Т. И. Горулько, Н. И. Донаков, Г. П. Маликов, А. И. Зими́на, А. А. Игнатович, С. П. Иванов, Ф. Н. Хохлов, В. Ю. Дункель, В. П. Хомутов и другие.

23 октября 1985 года произошла неожиданная смена руководства заводом. Вместо Стеценко директором завода "Днепроспецсталь" стал И. Г. Воде-ников, ранее работавший на заводе в СПЦ №3, ЦЗЛ.

26 октября проходила заводская конференция. В докладе Ф. Д. Захарченко и в выступлениях делегатов отмечалась совершенно неудовлетворительная работа завода и особенно в 1985 году. За девять месяцев завод недодал 100 тысяч тонн стали, 38 тысяч тонн проката, 25 миллионов рублей по реализации. За это время было перерасходовано 23 тысячи тонн шихты, 1600 тонн никеля, 4000 тонн феррохрома и других материалов. Из-за нарушения технологии и небрежного ведения плавов было забраковано 28 тысяч тонн металла, потери от брака составили 10,2 миллиона рублей.

Таков был неутешительный итог работы завода в этом году. И неудивительно, что 30 октября в газете "Электromеталлург" появилась статья под заголовком "Пробуксовка на ходу". В ней отмечалось, что руководство завода и цехов не добились стабильной устойчивой работы коллектива по выполнению плановых заданий XI пятилетки.

К этому следует добавить, что на предприятии упустили технологическую дисциплину, а в сталеплавильных цехах ее просто развалили, вследствие чего стали возможны такие дикие случаи как непопадание в химический состав на 16 плавов в сутки в одном третьем сталеплавильном цехе и частые проедания печей.

Сплошные нарушения технологии ухудшили качество металла, резко

102

увеличили брак стали и привели к огромным перерасходам дорогостоящих ферросплавов.

В 1985 году завод недодал более 130 тысяч тонн стали и 62 тысячи тонн проката, перерасходовал 2500 тонн никеля на 10 миллионов рублей, 1500 тонн электродов и много других видов материалов на десятки миллионов рублей.

Другими словами, одиннадцатая пятилетка завершена заводом с огромным невыполнением всех производственных, экономических и финансовых показателей.

Хуже всех работал электросталеплавильный цех №3. Здесь за пятилетку сменилось четыре начальника цеха и ни один из них не смог поставить цех на

ноги. В январе 1986 года начальником этого цеха стал А. М. Шовин, работавший ранее в первом электросталеплавильном цехе.

18 января 1986 года на заводе отмечалось 50-летие электросталеплавильного цеха №2. На торжественном собрании, посвященном знаменательной дате принимали участие ветераны цеха, в их числе Михаил Константинович Руднев, выпускавший первого января 1936 года первую плавку этого цеха.

Автор этих строк, проходивший в конце 1935-го и в начале 1936 года преддипломную практику в первом электросталеплавильном цехе, хорошо помнит окончание монтажа первой печи второго сталеплавильного цеха и первые дни его работы.

В связи с 50-летием цеха я на страницах заводской газеты "Электрометаллург" выступил со статьей "Всегда на передовых рубежах", "Страницы истории СПЦ №2". В ней была освещена фактическая сторона жизни цеха, названы фамилии отличившихся за эти годы сталеваров М. К. Руднева, М. С. Семикопенко, П. Ф. Родоманцева, И. П. Демидова, В. Ф. Акиншина, И. М. Иванкина, И. П. Ярызь, Д. Ф. Галушки, Э. А. Хайняка, В. А. Лахно, П. Е. Клименко, П. В. Симшаг, Э. Н. Васильчишин, С. Е. Русакова и других.

Перечислил всех начальников цехов, которые в течение этих 50 лет возглавляли коллектив. Это: П.Е.Карпенко, Д.Ф.Рыжко, И.С.Шустров, Н.Я. Ней-марк, С. А. Лейбензон, Т. М. Бабков, П. В. Коноваленко, Г. М. Бородулин, П. В. Демидов, М. М. Довгий, Г. П. Маликов, А. Н. Порада, Г. Л. Елинсон, В. С. Грунин, Ю. Г. Волович, А. Н. Коротков, Ю. В. Поляков, Г. Д. Данченко.

В июле 1985 года на заводе "Днепроспецсталь" находилась делегация из Подмоскovie, родственного нам завода "Электросталь" в составе М. И. Прянишникова (руководитель делегации), сталеваров Героя Социалистического Труда В. И. Корягина, Н.С.Зайцева, вальцовщика В.В.Фролова. Они приняли участие в праздновании Дня металлурга.

На совместном заседании профкома нашего завода и членов делегации завода "Электросталь" было отмечено, что коллективы соревнующихся предприятий не справились со взятыми обязательствами. Не выполнили обязательства по заказам и производительности труда. Поэтому первенство ни одному из заводов не было присуждено.

Среди коллективов цехов победителями в соревновании были признаны: по "Электростали"- сталеплавильные цеха №3 и №4, кузнечный, копровый по "Днепроспецстали"- кузнечно-прессовый цех, цех столовых приборов.

Среди коллективов бригад ведущих профессий были признаны победителями: по заводу "Днепроспецсталь" - бригады сталеваров С. Н. Денисенко, В. П. Зинченко, В. Н. Калиша, В. П. Макарова, В. Я. Хилобока, Г. В. Сокруты, Г. П. Горбунова, С. А. Захарова, и других.

На совместном заседании представителей обоих заводов был обсужден

103

вопрос подготовки и проведения мероприятий в честь 50 - летия дружбы между заводами "Днепроспецсталь" и "Электросталь". Было обусловлено, что они должны быть проведены в январе 1987 года. Было также высказано пожелание выпустить книгу, посвященную деятельности обоих коллективов за истекшие годы.

Все должно было быть окончательно уточнено во время приезда на наш завод директора "Электростали" В. Н. Жучина в июле. Однако такая встреча не состоялась из-за трагической гибели последнего в автомобильной катастрофе.

Уточнения были сделаны значительно позже. За это время на обоих предприятиях поменялись руководители : на "Днепроспецстали" директором стал И. Г. Водениктов, а на "Электростали"- Б. Ф. Борин.

Ничего не получилось и с изданием книги - электростальцы не смогли договориться с издательством, хотя рукопись такой книги мной была подготовлена. Первый экземпляр ее я прилагаю к данному труду в качестве приложения, а второй экземпляр я передал 17 апреля 1986 года председателю профкома завода "Электросталь" Пивоварову Владимиру Герасимовичу для их музея

Вскоре на цехе испытаний появилось панно с изображением двух сталеваров, пожимавших друг другу руки, и надписью: Достойно встретим 50 - летие соревнования заводов "Днепроспецсталь" и "Электросталь".

В мае 1986 года начальник ЦЗЛ С. С. Казаков был удостоен Премии Совета Министров СССР за участие с работниками Краматорского НИИПТма-ша и "Запорожстали" в разработке и внедрении технологии изготовления валков холодной прокатки из новых материалов.

Несмотря на общее снижение производства и ухудшение деятельности предприятия в целом, многие бригады работали отлично и добились весомых результатов в истекшей пятилетке, поэтому за успехи, достигнутые ими в выполнении заданий XI пятилетки обязательств Указом Президиума Верховного Совета СССР группа передовиков завода была награждена орденами и медалями . В их числе: орденом Ленина Рознатовский Юрий Алексеевич, орденом Октябрьской революции Куземко Александр Васильевич, орденом Трудового Красного Знамени -Кузьменко Иван Никитович, Пилипенко Иван Андреевич, Погорелый Валерий Григорьевич, Рахно Александр Григорьевич, Ревякин Станислав Владимирович.

Зиброва Бориса Григорьевича наградили орденом Трудовой Славы I степени. Таким образом, Борис Григорьевич стал полным кавалером трех степеней орденов Трудовой Славы. Всего было награждено 58 человек, в том числе орденом Ленина - I, орденом Октябрьской Революции - I, орденом Трудового Красного Знамени -5, орденом Дружбы народов -3, орденом "Знак Почета"-8, орденом Трудовой Славы I степени -1, орденом Трудовой Славы II степени -2, орденом Трудовой Славы III степени -10, медалью "За трудовую доблесть"-12, медалью "За трудовое отличие" -15.

В мае произошла смена руководства в сталеплавильном цехе N3. Вместо А. М. Шовина снова был назначен В. В. Москаленко.

А между тем, несмотря на успешную работу передовых бригад в целом в цехах и на заводе производство продолжало падать.

Так за прошедшие семь месяцев задолженность по стали составила 8590 тонн, по прокату - 22500 тонн. Выполнение плана поставок было всего на 90,5 процента. Особенно неудовлетворительно работал сталеплавильный цех N3

104

(нач. цеха В. В. Москаленко), прокатный (и.о. нач. цеха Н. В. Полищук) и кузнечный (нач. цеха Ю. П. Ковтанюк).

С 17 сентября 1966 года заводская газета "Электрометаллург" начала печатать серию моих статей, посвященную 50-летию творческого содружества и соревнования между заводами "Днепроспецсталь" и "Электросталь".

За высокие трудовые успехи в соревновании в честь "Дня города - 86" Запорожский городской Совет народных депутатов присвоил победителю

этого соревнования, кавалеру трех орденов Трудовой Славы, Почетному металлургу СССР, руководителю бригады сталеваров сталеплавильного цеха N3 Борису Григорьевичу Зиброву звание "Почетный гражданин города Запорожья".

Газета "Электрометаллург" 20 сентября 1986 года напечатала статью министра черной металлургии СССР С. В. Колпакова под названием "Металлургию - на новые рубежи". В ней ставилась задача коренного улучшения работы отрасли.

В последние годы много известных и заслуженных сталеваров, прокатчиков, кузнецов ушли на пенсию. Среди них заслуженный металлург Украины сталевар И. Г. Тихонов, бригадир кузнецов КПЦ И. И. Згурский, сталевар сталеплавильного цеха N2 С. Е. Руснаков, кузнец КПЦ В. М. Паришка, мастер сталеплавильного цеха N3 В. И. Полуцыганов и другие.

15 ноября 1986 года газета "Электрометаллург" опубликовала материал: "Есть годовой план!" В нем отмечалось, что замечательного успеха добилась бригада знатного сталевара сталеплавильного цеха N3 полного кавалера ордена Трудовой Славы Бориса Григорьевича Зиброва. Его коллектив первым на заводе досрочно, 14 ноября, выполнил план первого года XII пятилетки и выплавил первые десятки тонн стали в счет 1987 года.

Благодаря работе на нижесредних пределах заданного химического состава, на лицовом счету новаторов была записана экономия 2-х тонн феррохрома, 1,8 тонна ферромарганца, 0,4 тонны ферромолибдена и других ферросплавов на сумму одиннадцать тысяч восемьсот рублей, а также несколько тысяч киловатт - часов электроэнергии.

4 декабря 1986 года годовой план закончил сталевар сталеплавильного цеха N1 Герой Социалистического Труда Виталий Николаевич Калиш. Его бригада выдала сверх плана 700 тонн стали, чем и обеспечила досрочное завершение годового плана. На лицовом счету экономии передовой бригады одна тонна феррохрома, столько же ферромарганца, более двух тонн феррованадия и около 35 тысяч киловатт-часов электроэнергии. А всего экономия материалов составила 32 тысячи рублей. До конца года бригада В.Н. Калиша решила выплавить еще не менее 350 тонн металла.

И все же, несмотря на успехи отдельных бригад и цехов, в целом завод "Днепроспецсталь" с заданием первого года XII пятилетки не справился по большинству технико-экономических показателей, задолжав потребителям 40 тысяч тонн проката, 4 тысяч тонн калиброванной стали, 59 тонн стали - серебрянки. Недопоставки металлопродукции составили более, чем на 40 миллионов рублей. В результате было недополучено 40 миллионов рублей прибыли - основного источника благополучия коллектива.

И хотя завод сработал лучше чем в 1985 году, показатели его работы в 1986 году значительно ниже, чем в 1978 - наиболее производительном за всю историю завода. Вот они:

105

Производство стали			Производство проката	
	тыс. тонн	% к 1978 году	тыс. тонн	% к 1978 году
1978 год	1525,7	100	739,2	100
1985 год	1273,4	83,4	630,1	85,2

1986год	1337,3	87,6	646,8	87,4
Брак по заводу		Потери от брака		
	тонн	% к 1978 году	тыс. руб.	% к 1978 году
1978 год	17575,4	100,0	3660,7	100,0
1985 год	41789,5	237,7	14952,8	408,5
1986 год	32026,4	182,2	13086,1	375,5

Плохая работа в 1986 году вызывала в коллективе соответствующую реакцию.

В газете "Запорізька правда" 4 января 1987 года было напечатано письмо рабочих "Днепрспецстали" сталеваров В. Н. Калиша, Б. Г. Зиброва, мастера стана "550" В. Г. Харченко бригадира кузнецов И. И. Згурского и старшего оператора стана "950" А. Ф. Яценко под названием "Возвратим доброе имя коллективу".

В этой статье также ставились вопросы перед институтом "УкрНИИ-спецсталь" об оказании действенной помощи заводу.

10 января в газете "Запорізька правда" была напечатана статья И. Сергеевой под названием "Днепрспецсталь" - это и наша боль". В этой статье, кроме признания необходимости усиления помощи заводу, высказывалась критика ученых института в адрес специалистов завода за их инертность, равнодушие и прямо-таки барское отношение к работам ученых "УкрНИИ-спецстали".

Здесь следует отметить, что в декабре 1986 года на заводе находился начальник Всесоюзного производственного объединения (ВПО) "Союзспецсталь" Лев Константинович Косарев. Целый месяц он пытался помочь заводу преодолеть отставание, но положение дел никак не изменялось. Выступая на собрании заводоуправления, он говорил о вещах всем давно известных, а как преодолеть отставание, на чем заострить внимание не сказал. Его громкие выкрики "Идите в народ" не были убедительными.

В начале февраля на заводе находился заместитель министра Р. Я. Гугняк. Реальной помощи для улучшения работы заводотоме не последовало. Правда он снял с работы прямо на собрании коллектива завода начальника управления производством и поставок продукции (УППП) В. Я. Каплуна и нач. отдела снабжения Ю. П. Пляцковского. Однако, эта мера к улучшению работы завода также не привела.

Да, завод попал в тяжелую и длительную полосу плохой работы, которую можно отсчитывать уже с 1979 года.

Заводы "Днепрспецсталь" и "Электросталь" в феврале 1987 года отметили 50-летие творческой дружбы и соревнования.

Торжественное собрание коллектива завода "Электросталь" было проведено 1 февраля 1987 года. Туда выезжала делегация днепрспецсталевцев. Торжественное собрание коллектива "Днепрспецстали" было проведено 3 февраля 1987 года. Накануне, второго февраля в сталеплавильном цехе №1 состо-

106

ялась юбилейная вахта дружбы в честь 50-летия трудового соперничества между заводами. Право варить металл дружбы на своей печи завоевала бригада Героя Социалистического Труда В. Н. Калиша.

Как дорогих гостей встретили труженики цеха делегацию побратимов из Подмосквья. Девушки в украинских национальных костюмах преподнесли гостям традиционные хлеб - соль. Юбилейную плавку вместе с бригадой В. Н. Калиша вел сталевар "Электростали" А. Н. Чижиков.

В 11 часов 30 минут плавка дружбы была сварена и под аплодисменты металл слили из печи.

Такие же вахты дружбы с участием гостей с "Электростали" состоялись в сортопрокатном цехе на стане "550" и в цехе столовых приборов.

3 февраля в 18 часов во Дворце культуры "Октябрьский" состоялось торжественное собрание трудящихся завода, посвященное 50-летию соревнования между заводами. Вот также много лет назад в годы первых пятилеток состоялась совместная встреча и зародилась дружба и трудовое соперничество двух крупнейших заводов качественной металлургии нашей страны. Автор этих строк хорошо помнит собрание трудящихся "Электростали" в клубе имени Горького, посвященное подписанию первого договора о соревновании. То было начало пути. Здесь - по прошествии полувека.

В президиуме рядом с членами подмосковной делегации - руководители "Днепропетростали", передовики производства, ветераны завода, представители общественности города. На торжественном собрании присутствовали заместитель министра черной металлургии СССР И.С. Прянишников, секретарь ЦК профсоюза рабочих металлургической промышленности М. Н. Киреев, председатель обкома профсоюза металлургов А. А. Шаманин.

От имени коллектива "Электростали" Н. И. Ломов передал поздравления и памятный подарок запорожским друзьям.

В докладе председателя профкома "Днепропетростали" А. Н. Дорошенко говорилось не только о прошлых достижениях, но и о задачах сегодняшнего дня - как наладить работу завода и вернуть ему былую славу.

После собрания силами Дворца культуры "Октябрьский" был дан большой концерт.

В честь 50-летия завод "Днепропетросталь" подготовил специальную юбилейную медаль, а завод "Электросталь" выпустил буклет.

11 февраля 1987 года газета "Электрометаллург" закончила печатание моего очерка под названием "Сплотила навеки Великая Русь", посвященного 50 - летию творческого содружества и соревнования заводов "Днепропетросталь" и "Электросталь". Публикация материала была осуществлена в один-надцати номерах.

25 февраля 1987 года газета "Электрометаллург" опубликовала статью автора этих строк "Институту УкрНИИспецсталь - 25 лет".

Как уже говорилось выше в 1986 году предприятие не выполнило план практически по всем основным технико - экономическим показателям.

Основными причинами такой неудовлетворительной работы являлись низкий уровень организации и планирования производства. Все эти недостатки явились следствием низкого уровня деловых и политических качеств отдельных руководителей цехов отделов и служб завода.

С целью лучшего использования руководителей подразделений и специалистов, повышения эффективности их труда и ответственности за порученное

дело на заводе с 15 марта по 15 апреля провели внеочередную аттестацию руководящего состава цехов и служб завода и их заместителей.

В первой половине нового, 1987 года, производственная деятельность завода также была неудовлетворительной, особенно по обеспечению поставок металла заказчикам. Об этом говорилось на собрании заводоуправления 24 марта. Здесь вновь выступил находившийся начальник ВПО "Союзспецсталь" Л. К. Косарев. Он говорил об оказываемой помощи заводу, о безобразиях в цехах и недостатках в отделах и в общем-то говорил правильно. А вот как добиться коренного перелома в работе ни в первом, ни в этом выступлении ничего сказано не было.

Здесь необходимо сделать некоторое отступление. За 56 лет существования объединения заводов качественных сталей и ферросплавов "Спецсталь" - Главспецсталь-Всесоюзное производственное объединение (ВПО) "Союзспецсталь" и снова Главспецсталь автору этих строк приходилось слышать выступления всех начальников.

В 1931 году было образовано управление "Спецсталь". Управляющим был назначен И. Ф. Тевосян. Затем управление "Спецсталь" было преобразовано в Главспецсталь. Возглавлял главк И. Ф. Тевосян. В 1936 году автору этих строк довелось слышать выступление Ивана Федоровича по вопросу увеличения производства спецсталей и расширения их сортамента. После И. Ф. Тевосяна начальниками Главспецстали были А. Г. Шереметьев, Н. А. Блохин, П. Е. Соколов и М. А. Перцев. После совнархозов начальниками Главспецстали были Г. Н. Сергеев, П. П. Менушенков.

Начальника ВПО "Союзспецсталь" Л. К. Косарева я впервые увидел на нашем собрании. Поэтому высказывая свое мнение о его речах, я имел возможность сравнить их с выступлениями всех выше перечисленных начальников, которых я слышал много раз.

В марте В. А. Шевченко был освобожден от должности главного инженера завода. Вместо него назначили Молчанова Олега Евгеньевича. Он был прислан министерством с Череповецкого завода. До нашего завода О. Е. Молчанов работал на Челябинском металлургическом заводе подручным разлильщика, подручным сталевара, плавильным мастером, начальником смены. На Череповецком заводе занимал должности начальника электросталеплавильного цеха и начальника производственно-сбытового отдела.

11 марта 1987 года во Дворце культуры "Октябрьский" под председательством заместителя министра черной металлургии СССР Р. Я. Гугняка состоялось Всесоюзное совещание с руководителями предприятий качественной металлургии ВПО "Союзспецсталь". На нем были обсуждены итоги выполнения заказов за I квартал этого года. На совещании были заслушаны отчеты директоров и главных инженеров Челябинского и Ново-Оскольского комбинатов, Волгоградского завода "Красный Октябрь", Московского - "Серп и Молот", подмосковного - "Электросталь", Новосибирского Златоустовского заводов и нашего завода "Днепрспецсталь" и вскрыты серьезные упущения в деятельности их трудовых коллективов.

В выступлениях Р. Я. Гугняка и начальника ВПО "Союзспецсталь" Л. К. Косарева подчеркивалась необходимость перестроить всю работу так, чтобы добиться безусловного 100-процентного выполнения заказов и кооперированных поставок по всем позициям.

В первом полугодии на заводе было забраковано 22 тысячи тонн метал-

ла. Убытки от брака превысили 8 млн.руб. С большой болью о делах в электросталеплавильном цехе №3 говорил известный сталевар Б. Г. Зибров. Среди причин брака он назвал низкую дисциплину и недостаточную квалификацию как сталеваров, так и части мастеров. В других цехах было не лучше. Немало было и рабочих и инженерно-технических работников, которые ссылались на объективные причины и якобы устаревшее оборудование прикрывали грубые нарушения технологической дисциплины, неряшливость и разгильдяйство. Об этом не раз писала заводская газета "Электрометаллург".

В 1987 году среди днепропетровцев 1134 человека имели высшее образование, 1588 - среднее специальное и 6852 человека - среднее. На заводе работало 15 кандидатов технических наук. Потенциал для обеспечения хорошей работы был немалый.

22 июня 1987 года во втором электросталеплавильном цехе была пущена в эксплуатацию первая в стране установка аргоно-кислородного рафинирования, позднее переименованная в газо-кислородного рафинирования стали - ГКР. Эта установка создавалась с целью организации производства низкоуглеродистой нержавеющей стали, так необходимой народному хозяйству нашей страны.

В 12 часов 45 минут начальник отделения ГКР Григорий Дмитриевич Данченко дал команду сталевару печи №6 Валерию Ивановичу Азаренко включить печь. Началась плавка полуфабриката для ГКР. После расплавления металла и определения химического состава металл был слит в ковш, поданный крановым машинистом С. Е.Емец. На передаточной тележке он был доставлен в отделение ГКР. Здесь крановые машинисты С. Емец и С. Горишный на своем 100 - тонном кране осторожно подняли 60-тонный ковш с полуфабрикатом и залили в наклоненный конвертер.

Конвертер с полуфабрикатом после укрытия продули газами. Затем после дачи извести, ферросплавов, замера температуры, взятия пробы и скачивания шлака плавку слили в ковш. Так впервые в стране была осуществлена выплавка нержавеющей стали новым методом - методом газо-кислородного рафинирования.

5 декабря 1987 года состоялась конференция трудового коллектива, которая рассмотрела следующие вопросы: "О выполнении плана социального развития завода на 1987 год", "О государственном плане на 1988 год", "Об утверждении обязательств трудового коллектива на 1988 год".

Был избран Совет трудового коллектива в количестве 69 человек. Председателем совета трудового коллектива завода избрали В. Н. Калиша.

В конце декабря И. Г. Водеников прекратил свою деятельность в качестве директора завода и начал готовиться в длительную заграничную командировку.

И. о. директора был назначен О. Е. Молчанов, и. о. главного инженера - О. И. Тищенко.

Закончился 1987 год. С чем пришел завод к 1988 году, году перехода "Днепропетстали" на хозрасчет, самофинансирование и госприемку?

Коллектив трудился и трудился энергично. Успешно работали передовики производства В. Н. Калиш, Б. Г. Зибров, В. М. Лось, П. И. Погомием, С. А. Матвиенко, В. В. Тищенко и другие.

Однако, итоги минувшего 1987 года были совсем не радостны,- недодано
109

было к плану 7, 9 тысяч тонн стали, 11 тысяч тонн проката, 6,6 тысяч тонн калиброванной стали, 551 тонна серебрянки, 2400 тысяч штук столовых приборов, 4,9 млн. рублей товарной продукции, 13,1 млн. рублей прибыли. Удо-рожание по себестоимости составило 11,6 млн. рублей. Брак по заводу по сравнению с 1986 годом вырос на 140 процентов и составил 45123 тонны или 3,8 процента. Потери от брака за этот же период выросли на 133 процента и составили 17,5 млн. рублей или 3,16 процента. Рост потерь от брака имел место в СПЦ N 2, СПЦ N 3, прокатном, кузнечном, кузнечно-прессовом и калибровочном цехах.

Таковы неутешительные итоги 1987 года.

Следует оглянуться назад и посмотреть как работал завод до 1988 года - года перехода на новые условия работы. Лучшим годом в истории завода был 1978 год. Посмотрим на следующие цифры:

Годы	Сталь		Прокат	
	тонн	% к 1978г	тонн	% к 1978г
1978	1536397	100	739218	100
1985	1273500	82,5	630100	85,2
1987	1322080	86,0	623758	84,3

Годы	Брак		Потери от брака	
	тыс.тонн	% к 1978г	%	% к 1978г
1978	17,5	100	0,79	100
1985	41,7	237,7	2,73	408,5
1987	45,1	256,7	3,17	478,7

Из этих данных видно, насколько упало производство стали и проката и насколько вырос брак и потери от брака.

С 1981 года завод ни разу не выполнил план по стали, хотя он снижался 7 раз - с 1529,6 тысяч тонн до 1330 тысяч тонн. Примерно аналогичная картина и с прокатом. Отрицательные цифры за этот период и по всем остальным технико-экономическим показателям.

За эти годы состояние дел на заводе обсуждалось на всех уровнях и во всех вышестоящих хозяйственных и партийных организациях. По несколько раз сменялись руководители завода, цехов и отделов, а завод так на ноги встать и не смог. Это хорошо видно в разделе "Хронология изменения руководящего состава завода, цехов и отделов" за последние пять лет.

Настал 1988 год. 10 февраля на конференции трудового коллектива, которая проходила во дворце культуры "Октябрьский", впервые в истории завода был избран директор завода - им стал О. Е. Молчанов. Эти выборы заняли всего три минуты. Перед закрытием конференции председательствующий

предложил выбрать директора, назвал кандидатуру, сразу проголосовали и все.

Олег Евгеньевич Молчанов родился в 1937 году. Окончил Сибирский металлургический институт в Новокузнецке Кемеровской области в 1960 году по специальности инженер - металлург. До поступления на завод "Днепро-спецсталь" главным инженером работал в Череповце на металлургическом заводе в должности начальника производственного отдела.

В марте 1988 года главным инженером завода был вновь назначен В. А. Шевченко.

14 мая газета "Электрометаллург" писала: "Сегодня после четырех месяцев работы в новых условиях, мы вправе спросить у себя, каковы же результаты этой работы?"

Итоги работы в первом квартале показывают, что в экономической сфере намечались определенные сдвиги. Возросли объем товарной продукции, производительность труда. Главный источник образования фондов в условиях хозрасчета - прибыль - выросла на 17 процентов. Заметно улучшила свою работу сталеплавильная группа цехов.

Но если реально смотреть на вещи, то можно сказать, что коренного улучшения в экономической деятельности не произошло. Полученные показатели являются в большей степени результатом помощи заводу со стороны объединения и министерства: он был освобожден от уплаты штрафов за недопоставку продукции, ему был выделен кредит и снижены экономические нормативы.

И даже в этих, прямо надо сказать, льготных условиях коллектив завода свои договорные обязательства, государственный заказ, выполнил лишь на 88,8 процента. Народному хозяйству недопоставлено металлопродукции более чем на 17 миллионов рублей, торговля не получила 400 тысяч штук столовых изделий."

Газета определяет основные причины неудовлетворительной работы коллектива-внутренние, и перечисляет их: слабая подготовка и организация производства, огромное количество нарушений технологической и трудовой дисциплины, ведущих к росту брака, а самое главное - снижение чувства ответственности, недостаточная активность части трудящихся, в том числе руководителей.

Трудно не согласиться с таким анализом и такой оценкой деятельности предприятия.

В июле В. А. Шевченко вновь был освобожден от должности главного инженера. Главным инженером завода назначили Н. В. Стеценко, вернувшегося из "Укрнииспецстали".

В октябре Совет трудового коллектива рассматривал вопрос об итогах работы завода за 9 месяцев. В решении СТК сказано, что проводимая на заводе работа по улучшению производственных показателей положительных результатов пока не приносит. Недодано к плану 21 тыс. тонн стали, 30 тыс. тонн проката, на 4 млн. рублей товарной продукции, поставки по договорам выполнены всего на 74 процента. Неудовлетворительно ведется работа по улучшению качества продукции. За такое состояние дел СТК возложил вину на

руководителей производства Н. В. Стеценко, Г. П. Кагановского, В. А. Шевченко, А. Н. Кочеткова, Е. И. Мошкевича и С. С. Казакова.

С сожалением приходится отмечать, что и в 1988 году завод по всем производственным, техническим и экономическим показателям сработал плохо.

Долг составил по стали 39646 тонн, готовому прокату - 28035 тонн, калиб-

111

рованной стали - 5428 тонн, серебрянке - 327 тонн, столовым приборам - 1268 тысяч штук, товарной продукции - 800 тысяч рублей.

С 1978 года - года наивысших достижений "Днепропецстали" по всем показателям, завод уже в течение десяти лет из года в год снижал результаты производственной деятельности.

По сравнению с 1987 годом в 1988 завод произвел меньше стали на 32 тысячи тонн, проката - на 10 тысяч. А если сравнить с 1978 годом, то стали произведено меньше на 247 тысяч тонн, проката - на 126 тысяч тонн.

По существу производство стали вернулось к 1971 году, а проката - к 1969, то есть на 20 лет назад.

За этот период (с 1978 г. по 1988 г.) брак увеличился с 17 тысяч тонн до 41 тысячи тонн или в 2,5 раза, потери от брака выросли с 3660,7 тысяч рублей до 14509,9 тысяч рублей или в 4 раза.

Такие же неважные цифры завод имел по всем другим видам деятельности. К примеру, за десять лет производительность труда выросла на 8,4 процента, а заработная плата на 34.

Особенно большой разрыв между ростом производительности труда и заработной платы в сравнении с 1978 годом в 1986, 1987 и 1988 годах, а именно:

	1986 г.	1987 г.	1988 г.
Рост заработной платы, %	17,6	20,3	34,1
Производительность труда, %	3,3	5,9	8,4

Хуже всех работали электросталеплавильные цехи N2, N3 и прокатный. Они к плану задолжали 20,1 тысячи тонн, 17 тысяч и 27,8 тысяч тонн соответственно.

Против 1978 года электросталеплавильный цех N3 снизил производство с 683 тысяч тонн до 532 тысяч или на 151 тысячу тонн, электросталеплавильный цех N2 с 433 тысяч тонн до 356 тысяч или на 77 тысяч тонн. За этот же период потери от брака выросли в этих цехах в 5 и 4 раза соответственно.

Таковы результаты деятельности завода в 1988 году. Справедливости ради следует отметить неплохую работу электросталеплавильного цеха N5, кузнечно-прессового цеха порошковой металлургии, выполнивших свои планы.

Производительно работали бригады сталеваров, руководимые Н. П. Грищенко, В. В. Прохорцем, Ю. И. Кесем, В. Н. Калишем, В. Н. Иванниковым, С. И. Горпиничем и другие, бригада N2 стана "950", руководимая В. Н. Мандрыкиным, бригады кузнецов кузнечного цеха, руководимые С. В. Рымерчуком и А. Г. Довгалем.

Опыт передовых коллективов убедительно показывал, что при правильной организации труда, добросовестном отношении к работе, ответственности за порученное дело можно добиться положительных результатов и в трудном положении, в котором оказался завод.

30 января 1989 года по итогам работы в 1988 году и задач на 1989 год состоялось собрание заводоуправления. Докладчик указал на недостатки, но

никакой программы улучшения работы завода не высказал. Четверо выступавших критиковали других, умалчивая о своих недостатках. В докладе, в речах не было высказано беспокойства о работе завода. Директор завода О.Е. Молчанов, как и в прошлом году, не выступал. Собрание прошло как никогда быстро - за 40 минут. На мой взгляд, никакого следа ни у кого не оставило.

112

Начало нового 1989 года ознаменовалось тем, что в первые дни января первый и третий сталеплавильные цехи, а также коллектив прокатного цеха, что называется провалили план.

В СПЦ N3 с 31 декабря на 1-е января сталевары организовали пьянку, сорвали выполнение планового задания. Задолженность по цеху составила 1800 тонн, не лучше оказалось положение в СПЦ N1 и прокатном.

На совместном заседании Совета трудового коллектива, профкома и администрации были заслушаны руководители цехов и отмечена неудовлетворительная работа СПЦ N3, СПЦ N1 и прокатного цеха. Руководителям цехов Ю. Г. Сметанину, О. И. Тищенко, зам.начальника СПЦ N3 Р.С. Райтманову были объявлены строгие выговоры по профсоюзной линии. Был отмечен также недостаточный контроль за организацией производства со стороны главных специалистов, что привело к тому, что за четверо суток января долг по стали составил 2000 тонн, по прокату - 1500 тонн.

За снижение чувства ответственности за положение дел и необеспечение нормальной работы в первые дни января О. И. Тищенко партком объявил выговор с занесением в учетную карточку.

Так начался 1989 год на заводе.

В первом квартале улучшения в работе завода не наступило. 20 марта ушел на пенсию знатный сталевар Борис Григорьевич Зибров, проработав в сталеплавильном цехе N3 26 лет. Он - единственный на заводе кавалер трех орденов Трудовой Славы.

26 апреля 1989 года приказом Министра черной металлургии СССР Олег Евгеньевич Молчанов был освобожден от должности директора завода "Днепрспецсталь" согласно личного заявления. Завод оказался ему "не по плечу". Два года Молчанов работал на заводе и два года жил в гостинице, а семья находилась в Череповце. Уже одно это настораживало и заставляло сомневаться в его работоспособности и желании работать на заводе.

28 апреля 1989 года в газете "Индустриальное Запорожье" появилось объявление о том, что завод "Днепрспецсталь" объявляет конкурс на замещение вакантной должности директора завода.

За 57 лет существования завода это объявление первое, выборы же были вторые. Тот раз, как говорилось выше, О.Е. Молчанова выбрали без конкурса, без альтернативы, без подготовки, сходу, за три минуты.

В "Электрометаллурге" начали печатать статьи, в которых авторы высказывали свои мнения о претендентах, иногда без особого на то основания, идеализируя их.

Состояние развала и падения производства металла имело место и в отрасли черной металлургии в целом, особенно это сказалось на высоколегированной стали, такой как нержавеющая, быстрорежущая, специальные сплавы и

других. Резко снизилась выплавка электрошлакового и вакуумно - дугового металла.

В середине 1991 года произошла смена руководства металлургической промышленностью, куда после объединения вошли черная и цветная металлургии. Вместо С. В. Колпакова министром стал Сосковец Олег Николаевич. Он стал последним союзным министром отрасли и пробыл в этой должности всего несколько месяцев, так как министерство во второй половине 1991 года перестало существовать в связи с распадом Союза ССР. И так, за 52 года существования союзного наркомата - министерства черной металлургии им ру-

113

ководили семь наркомов-министров, в их числе:

Ф. А. Меркулов 1939 - 1940 гг.

И. Ф. Тевосян 1940 - 1954 гг.

А. Н. Кузьмин 1954 г.

А. Г. Шереметьев 1954 - 1957 гг.

С 1957 по 1965 годы министерств не было, были совнархозы:

И. П. Казанец 1965 - 1985 гг.

С. В. Колпаков 1985 - 1991 гг.

О. Н. Сосковец 1991 г.

Итак, 21 июня 1989 года на конференции трудового коллектива директором завода "Днепропетсталль" был избран Олег Иванович Тищенко.

Как отмечалось выше, О. Е. Молчанов не оправдал надежд коллектива в отношении улучшения деятельности предприятия. За шесть месяцев 1989 года на заводе долг составил: по стали - 30 тысяч тонн, из них 25 тысяч тонн в электроплавильном цехе №3, по прокату - 15 тысяч тонн, по заказам - 20 тысяч тонн.

Поэтому наследство О. И. Тищенко было тяжелым и для выправления дел на заводе необходимо было приложить немало энергии и сил.

Много было в этом году собраний, активов, заседаний, призывов, газетных статей с критикой отдельных руководителей разных рангов, а дела, к сожалению, продолжали ухудшаться.

1989 год был завершён с плохими производственными и технико-экономическими показателями. По стали к плану года было недодано 108,1 тысячи тонн. А если сравнить с 1978 годом, то стали выплавлено было меньше на 305,2 тысячи тонн, то есть практически по производству стали был потерян целый сталеплавильный цех. В абсолютных цифрах это выглядело так: 1978 - 1537,0 тысяч тонн, 1989 - 1231 тысяча тонн или 80,1 процента к 1978 год.

Такая же картина с прокатом. К плану 1989 года долг составил 39,69 тысяч тонн, а к 1978 - 131,8 тысяч тонн или 82,2 процента.

В 1990 году показатели "Днепропетсталли" продолжали ухудшаться. Достаточно сказать, что в июне сниженный план по стали был невыполнен на 20 тысяч тонн, в июле - на 32 тысячи тонн, а за семь месяцев долг приблизился к 90 тысячам тонн.

17 июля поползли слухи о негативных делах О.И. Тищенко личного плана. Они нашли подтверждение в большой статье "Две компании Олега Ивановича", опубликованной 20 июля газетой "Индустриальное Запорожье". Ее я привожу целиком.

Городской комитет народного контроля постановил освободить директора завода "Днепроспецсталь" О.И. Тищенко от занимаемой должности с передачей материалов в прокуратуру.

Созданная Министерством металлургии комиссия после проверки и ознакомления со всеми материалами пришла к выводу о невозможности оставления О. И. Тищенко в должности директора. Об этом было сообщено на совещании руководящих работников цехов и завода 27 июля.

Так драматически ровно через год закончилась деятельность О. И. Тищенко в качестве директора завода "Днепроспецсталь". После освобождения от должности директора О. И. Тищенко находился на пенсии. Прокуратура Заводского района завела на него дело по обвинению в злоупотреблениях властью и служебным положением и вела следствие. В августе 1991 года суд

114

признал его виновным, но освободил от наказания по амнистии от 11 июля 1991 года. Статью по этому поводу из газеты "Электromеталлург" от 29 октября 1991 года прилагаю.

После амнистии О. И. Тищенко уехал в Казахстан, в Алма-Ату и стал работать в качестве советника президента Назарбаева, с которым он раньше работал на Карагандинском металлургическом заводе - О. И. Тищенко директором, Назарбаев - секретарем парткома. 21 декабря 1991 года О.И.Тищенко скоропостижно умер от инфаркта. Похоронен в Челябинске.

К середине 1990 года вернулись к старой испытанной системе назначений директоров. Новым директором завода "Днепроспецсталь" был прислан из Москвы и назначен Министерством металлургии СССР (так называлось министерство после объединения черной и цветной металлургии) Шевцов Анатолий Захарович. 9 октября газета "Электromеталлург" напечатала его большую статью "О будущем с оптимизмом". Привожу полностью.

Статья написана к 58-й годовщине пуска завода, которая отмечалась на следующий день - 10 октября во дворце культуры "Октябрьский". Ранее, кроме 25-летия и 50-летия никакие промежуточные даты не отмечались. В этот раз, очевидно, для поднятия духа коллектива решили отметить эту совсем не круглую дату. К сожалению, директора А.З. Шевцова не было. Выступал и. о. директора Н. В. Стеценко с речью по истории завода. Затем председатель завкома А. Н. Дорошенко зачитал приказ о премировании передовиков производства. Силами дворца культуры был дан неплохой концерт. К сожалению, зал был не заполнен.

26 октября во дворце культуры "Октябрьский" А. З. Шевцов встречался с ветеранами завода. Смысл его выступления был аналогичен высказываниям в статье.

А между тем дела на заводе складывались совсем плохо. Завод закончил 1990 год с долгом: по стали 200 тысяч тонн, по прокату 95,7 тысяч тонн. Прибыль составила всего 14,7 миллионов рублей, в то время как в 1978 году завод получил 132,5 миллионов рублей или в девять раз больше. Если сравнить с 1978 годом другие показатели работы завода, то они выглядят следующим образом: стали дано на 413 тысяч тонн меньше, проката на 205 тысяч тонн. Таким образом, выпал из производства по существу уже крупный электросталеплавильный цех.

Уровень производства стали и проката снизился до уровня 1967 года.

Особенно плохо работал завод "Днепроспецсталь" после 1985 года. В двенадцатой пятилетке он произвел почти на полмиллиона тонн стали меньше, чем в одиннадцатой.

С 1985 по 1990 год сменилось пять директоров завода, а именно: Стеценко Н. В. , Водениктов И.Г. , Молчанов О.Е., Тищенко О.И., Шевцов А.З.

Сменяемость директоров калейдоскопичная, а если вспомнить прошлые десятилетия, то следует отметить, что с 1939 по 1983 годы, то есть в течение 44 лет заводом руководили два директора: А. Ф. Трегубенко и К. С. Ельцов.

Конечно, на состоянии дел на "Днепроспецстали" непосредственно сказалась анархия и всеобщий развал экономики в стране. Когда пишутся эти строки по телевидению передают о забастовках на десятках шахт, об остановке десятков доменных печей и многих других предприятий, в разных регионах страны.

Завод в 1991 году также резко снизил производство металла. В этом году
115

было выплавлено 1033 тысячи тонн стали, что на 91 тысячу тонн меньше, чем в 1990 году и на 503 тысячи тонн меньше, чем в 1978. По сравнению с 1978 годом выплавка стали в 1991 году составила всего 67 процента. По прокату металла снижение производства в 1991 году составило 118 тысяч тонн, а по сравнению с 1978 годом - 323 тысячи тонн. Таким образом, производство проката в 1991 году в сравнении с 1978 составило всего 57 процентов. В итоге такой деятельности завод скатился по выплавке стали к 1963 году, а по прокату - к 1960 году.

Особенно отрицательно на показателях "Днепроспецстали" сказался развал экономики страны. Разрыв экономических связей с поставщиками сырья и материалов, необходимых для выплавки высоколегированного металла и потребителями днепропетровской продукции тяжело отразился на "Днепроспецстали" и вызвал простой агрегатов, сокращение выплавки высоколегированной и в первую очередь нержавеющей стали. Отрицательно сказалась на деятельности завода и частая смена директоров.

Выше я приводил статью директора "Днепроспецстали" А. З. Шевцова "О будущем с оптимизмом". Она была напечатана 9 октября 1990 года. В ней директор твердо обещал приложить все усилия, чтобы воплотить в жизнь перспективу развития завода, которую он красочно обрисовал в статье.

Цифры, которые я привел о деятельности завода в 1991 году, никак не подтверждали оптимизм, высказанный А.З. Шевцовым. Больше того, он забыл о своем обещании и в начале сентября 1991 года стремительно ушел с завода, якобы на повышение. Какое уж там повышение, если министерство само дышало на ладан и находилось на грани развала. Документ об освобождении А. З. Шевцова от должности директора был последним министерским кадровым актом по "Днепроспецстали".

Завод подчинили Государственному комитету Украины по металлургической промышленности.

В сентябре 1991 года приказом председателя этого комитета Геннадий Васильевич Кийко был назначен директором завода "Днепроспецсталь".

Геннадий Васильевич - старый работник завода, проработавший много лет в разных должностях в заводоуправлении и в прокатном цехе, который он возглавлял с 1976 по 1986 год.

В таком состоянии завод вошел в 1992 год. Ниже я привожу серию вырезок из газет на разные заводские темы.

В своей статье "Завтрашний день завода", опубликованной 31 декабря 1991 года в газете "Электрометаллург" заместитель главного инженера по техническому перевооружению завода Н. В. Стеценко рассказал о перспективах реконструкции завода, которая должна проводиться в 1992-1995 годах. Ничего не скажешь, наметки заманчивые.

А вот в современной сложной обстановке всеобщего развала экономики и так называемой либерализации цен на заводе появились новые проблемы, о чем так красноречиво говорится в статьях "Цены уже не кусаются, а рвут нас на части" и "Уж очень кушать хочется...", опубликованные в газете "Электрометаллург" 7 января и 11 февраля соответственно.

21 февраля на собрании ветеранов завода в сообщении о деятельности предприятия было сказано, что "Днепроспецстали" потребители задолжали сотни миллионов рублей из-за отсутствия у них средств. На складах завода скопилось много готового металла, который не берут заказчики из-за его до-

116

рогоvizны, а металл дорогой потому, что очень дорогие исходные материалы, например, одна тонна никеля стоит теперь семьсот тысяч рублей, вместо нескольких тысяч раньше.

20 марта 1992 года на собрании ветеранов с коротким сообщением выступил директор завода Г. В. Кийко. Он рассказал о трудностях, переживаемых заводом в связи с нехваткой и дороговизной многих материалов из-за разрыва экономических связей, 85 процентов сырья завод "Днепроспецсталь" получал из России, недопоставка многих видов его поставила в тяжелейшее положение. В этом году не получили из России кобальт, ферромолибден, ферровольфрам, феррованадий и много других материалов, что не позволяет плавить высоколегированный металл.

Выросли цены, например, одна тонна никеля из Мончегорска сейчас стоит 725 тысяч рублей. В связи с этим подорожала и металлопродукция завода, а это привело к тому, что потребители стали от нее отказываться.

План двух месяцев был выполнен на 80 процентов, хотя прибыль есть за счет подорожания продукции. Зато выросла средняя зарплата, в феврале она составила 4400 рублей.

17 апреля 1992 года на собрании ветеранов завода представитель завкома - заместитель председателя завкома Е. И. Жало, рассказывая о деятельности завода, охарактеризовала обстановку как тревожную, трудную и неопределенную. Она сообщила, что в ближайшее время с завода будет уволено 40 процентов состава коллектива.

В газете "Электрометаллург" от 21 апреля 1992 года в статье "Говорят цифры" дана характеристика деятельности завода за первый квартал.

Первое полугодие 1992 года для завода было нелегким. Привожу интервью директора завода Г. В. Кийко, опубликованное 16 июля в газете "Электрометаллург".

Высказанные директором завода планы в отношении реконструкции цехов завода основывались на подписанном с итальянской фирмой "Даниели" контракте, который предусматривал снос двух электропечей N4 и N5 в электросталеплавильном цехе N3 и установку на их месте двух агрегатов печь-ковш.

Последующие месяцы завод работал также напряженно, хотя производство несколько стабилизировалось. За восемь месяцев 1993 года было произведено около 700 тысяч тонн стали, что составило 99,4 процента к уровню прошлого года и 370 тысяч тонн проката, или 110 процентов к уровню предыдущего года.

Тяжело на заводе было с металлоломом и легирующими материалами. Из-за недостатка никеля мало стали выплавлять нержавеющей хромоникелевой стали. Производство ее в больших слитках для "Запорожстали" практически прекращено. Стали других высоколегированных марок в общем объеме выпуска также были сокращены.

6 октября в новом помещении был открыт заводской музей. В память об этом событии привожу вырезку из газеты "Электрометаллург" со статьей "Заводской музей открыт", подписанной директором музея Ю. Н. Рыльским.

Юрий Николаевич Рыльский - второй директор музея. Первым директором была Литовченко Светлана Михайловна, проработавшая в этой должности несколько лет и проделавшая большую работу по организации музея и сбору материала по истории завода.

10 октября 1992 года завод "Днепропеталь" отметил свое 60-летие.

117

Внешняя обстановка, обусловленная развалом страны и разрывом экономических связей, а также состоянием дел на предприятии не способствовали проведению торжественных мероприятий.

Подготовка к юбилею была весьма скромной, да и само проведение празднования тоже. Торжественного собрания не было. Оно было заменено концертом, посвященным шестидесятилетию завода. Перед концертом выступили с поздравлениями: глава городской администрации Ю. Г. Бочкарев, заместитель министра промышленности А. К. Голубенко, председатель ЦК проф-союзов металлургической и горнодобывающей промышленности Н. Н. Минченко и представитель "Электростали".

Среди номеров концерта с двухминутными историческими обзорами разных периодов деятельности предприятия выступили бывшие главные инженеры завода С. З. Юдович и Г. М. Бородулин и бывший главный механик завода В. И. Немзер.

Затем слово для поздравления взял директор завода Г. В. Кийко и председатель профкома А. Н. Дорошенко.

В связи с юбилеем Указом президента Украины за весомый личный вклад в повышение электрометаллургического производства, достижение высоких стабильных показателей по выпуску качественной металлопродукции было присвоено звание "Заслуженный работник промышленности Украины" 20 человекам, "Заслуженный металлург Украины" - 10 человекам.

Всего же за 60 лет работы предприятия было выплавлено 46 миллионов тонн высококачественной, высоколегированной электростали, прокатано ее 23,7 миллиона тонн, произведено калиброванной стали с 1957 по 1992 год 1886 тысяч тонн и изготовлено столовых изделий 243,6 миллиона штук.

На юбилей предприятия откликнулась газета "Индустриальное Запорожье", опубликовав статью "А впереди беспокойные будни".

Выше мной было отмечено, что в 1992 году завод работал ровнее, стабильнее.

В декабре многие передовые бригады сталеваров завершили государственные планы. Среди них бригады сталеваров В. Д. Передерия, А. И. Тихонова, В. С. Каца, Ю. И. Кеся, А. И. Иващенко, С. И. Денисенко.

18 декабря выполнил государственный план коллектив электросталеплавильного цеха №1. Рост производства в сравнении с 1991 годом составил 13 процентов.

Следует отметить, что в 1992 году коллективу завода удалось стабилизировать уровень производства стали и проката, более того в этом году было выплавлено и прокатано металла больше, чем в 1991 году, а именно: выплавлено 1088 тысяч тонн против 1033 тысяч тонн, прокатано 540 тысяч тонн против 436,3 тысяч тонн в 1991 году.

Цех столовых приборов в 1992 году отгрузил 7464092 штуки ложек, вилок, ножей, кухонных наборов.

Стабилизация производственной деятельности завода естественно отразилась на настроении коллектива и уверенности его в дальнейшем улучшении работы.

В феврале 1993 года в прокатном цехе был пущен трубосварочный стан мощностью две тысячи тонн труб в год. Предполагаемый сортамент - трубы диаметром 27,34,76 и 83 мм - все они предназначены для нужд народного хозяйства.

118

Это новое производство для завода, технологию которого еще следовало осваивать. Руководить станом назначили старшего мастера Д. А. Кочеткова.

Кроме того на заводе стали думать о создании еще одного вида новой продукции - сверл.

Еще в минувшем году была создана инициативная группа, которой было поручено подобрать технологию и оборудование для производства сверл. Выбор пал на немецкую фирму "Гюринг", специализирующуюся на выпуске необходимого оборудования. С ней и был подписан контракт. Предполагаемая мощность линии 2 миллиона сверл в год пяти типов с левым и правым направлением вращения, диаметром от 2 до 24 мм.

Для повышения качества сверл при помощи института "Укрнииспецсталь" планировалось использовать технологию упрочения их поверхности.

В калибровочном цехе продолжали обновлять оборудование - пустили румынский токарно-обдирочный станок СВХ-30, два волочильных станка и два шлифовальных станка.

В марте 1993 года совет ветеранов опубликовал данные о своей организации. В ней числилось 4259 пенсионеров, из них: мужчин - 2124, женщин - 2135, участников Великой Отечественной войны - 556. Возраст ветеранов: 93 года - двое, 88 лет - семеро, 83 года - 62 человека, 73 года - 218 человек, остальные моложе. От 20 до 30 лет трудового стажа имеют 1720 человек, свыше 30 - 1076 человек, многие ветераны проработали по 40 и 50 лет и начинали свою трудовую деятельность в двадцатые и тридцатые годы.

Разумеется, обстановка, которая сложилась в стране в начале 90-х годов значительно осложнила социальное положение ветеранов, большинство из них оказалось за чертой бедности и испытывает нужду. Это нашло отражение и в средствах массовой информации. В частности, газета "Электрометаллург" в

середине 1993 года поместила на эту тему три стихотворения, которые мной приводятся ниже на отдельном листе.

В середине 1993 года дела на предприятии крайне осложнились и привели завод на грань остановки. Ниже на отдельном листе привожу два документа : "Требования металлургов" и "Обращение". Оба документа наглядно характеризуют состояние дел в отрасли и на заводе "Днепропетцсталь", а также требования к высшим органам власти.

Забегая вперед, следует отметить, что никакие требования и просьбы не помогли. Во второй половине года положение на заводе резко ухудшилось, о чем будет сказано ниже.

16 июля на торжественном собрании металлургов города с докладом выступил председатель обкома профсоюза металлургической и горнодобывающей промышленности. Доклад был резким с большими претензиями к руководству республики. Таким же резким было выступление сталевара завода В.Н.Калиша.

Здесь я вынужден еще раз привести выдержки из газет со статьями, характеризующими обстановку в городе и на заводе.

18 июля 1993года по российскому телевидению с поздравлениями по случаю Дня металлурга выступал бывший последний союзный министр металлургической промышленности СССР О. Н. Сосковец. Его попытка подбодрить металлургов в период продолжающегося всеобщего развала выглядела неубедительно.

14 октября 1993 года город отмечал 50-летие освобождения от фашист-
119

ских захватчиков. Были проведены районные и городской митинг-реквием у братской могилы воинов Советской Армии, погибших при освобождении Запорожья, и торжественные вечера во дворцах культуры.

Руководство "Днепропетцстали" поздравило работающих и работавших на заводе участников освобождения города с праздником. Среди них: А.А. Терлецкий, И. С. Кокойло, Н. В. Солдатенков, И. Ф. Онуфриенко, П. Е. Ярков, А. В. Садовская, Ф. И. Бурцев, А. А. Колпаков, Н. Ф. Рязанов, В.В.Кривченко, И. Д. Гунько, Е. Д. Борисов, Ф. Н. Ткачук, Н. Л. Ходак, В. С. Клименко, В. А. Брандорф, А. К. Дубинин, В. И. Булахов, П. Е. Трунов, П. Н. Белый, А. И. Синченко, В. А. Гнитула, В. В. Гусев, Т. Т. Снигирь.

В развитие государственной программы приватизации 15 июня 1993 года вышел указ Президента Украины "О корпоратизации предприятий".

В соответствии с приказом министерства промышленности N233 от 23 сентября 1993 года был утвержден график корпоратизации предприятий. Началом корпоратизации на заводе "Днепропетцсталь" был определен октябрь. Уполномоченным учредителя и руководителем по корпоратизации завода утвердили директора завода Г. В. Кийко.

15 октября на предприятии состоялась конференция представителей трудовых коллективов. На ней было избрано правление акционерного общества на организационно-подготовительный к приватизации период. Обязанности председателя правления, в соответствии с указом Президента Украины, были возложены на директора завода Г. В. Кийко. Избрали также комиссию по корпоратизации завода "Днепропетцсталь".

А между тем работа на заводе к концу года все более и более осложнялась. В связи со снижением объемов производства, в результате ограничения подачи газа и энергоносителей, администрация и профсоюзный комитет завода постановили с 22 ноября и до конца года для тех, кто работает по графику пятидневной рабочей недели, ввести один дополнительный день отдыха. Оплата труда должна производиться за фактически отработанное время.

19 ноября на собрании ветеранов завода сообщили, что на заводе будет сокращение 25 процентов всего состава работающих.

26 ноября я узнал, что в третьем электросталеплавильном цехе работает одна печь, а во втором - одна-две.

В 1993 году выплавка стали составила 929070 тонн или 60 процентов к 1978 году. Прокатано 617125 тонн или 80 процентов к 1975 году. Новый 1994 год начался совсем плохо.

На деятельности предприятия сказались также отсутствие шихты, предоплаты, ограничения в потреблении энергоносителей, газа.

Так, например, сдача стали по заводу в январе 1994 года составила 42,1 процента. Долг 53 693 тонны. Отгрузка проката по заводу - 57,4 процента. Долг - 20 960 тонн.

Тяжелое положение создалось не только на "Днепропетцстали", но и на других предприятиях республики, об этом в частности, говорит и статья, опубликованная 22 февраля 1994 года в газете "Электрометаллург" под заголовком "Нам до марта дожить нелегко, а до смерти - четыре шага."

В феврале план по сдаче стали был выполнен на 38,5 процента. Долг составил свыше 50 тысяч тонн. Цехи имели такое выполнение: СПЦ N1 - 50,3, СПЦ N2 - 40,2, СПЦ N3 - 30,2 процента. За два месяца с начала года долг по сдаче стали составил 103877 тонн. Долг по отгрузке проката с завода 33009 тонн.

120

В дальнейшем положение продолжало ухудшаться и долги непрерывно нарастали.

В марте плавил сталь: в СПЦ N1 - 3 печи, в СПЦ N2 - две и в СПЦ N3 - одна печь. Прокатный цех перешел на двухсменку. Естественно такое положение сказало на материальном состоянии работающих, что в какой-то мере характеризует материал статьи, помещенной 15 марта в газете "Электрометаллург" под названием "Средняя потребительская корзина в Украине дороже минимальной пенсии в 10 раз". В апреле в связи со снижением загрузки всех цехов завода, из-за отсутствия заказов и предоплаты со стороны потребителей, дирекция и профсоюзный комитет временно, до стабилизации работы цехов, постановили приостановить действие внутризаводского и внутрицехового соревнований.

В этом же месяце согласно приказу министерства промышленности Украины завод "Днепропетцсталь" был преобразован в открытое акционерное общество.

В 1994 году в марте состоялись выборы в Верховный Совет Украины, а в июне - президента и депутатов в местные Советы. В связи с этим в газете появилась статья Г. В. Кийко под названием "Всему есть предел..." и листовка с предвыборной программой, а также некоторые другие заметки на эту тему.

10 августа 1994 года состоялась заводская профсоюзная конференция по подведению итогов выполнения коллективного договора за первое полугодие.

На нем с докладом выступил председатель правления ОАО "Днепроспецсталь" Г.В. Кийко. Он дал характеристику деятельности предприятия за шесть месяцев.

Тяжелое состояние, создавшееся на предприятиях черной металлургии характеризуют две статьи "Металлургии-единое управление" и "Обращение к Кабинету министров Украины".

В сентябре 1994 года на учете в совете ветеранов состояло 4716 ветеранов - днепропетровцев, в том числе 2367 мужчин и 2349 женщин, ветеранов Великой Отечественной войны - 552, продолжает трудиться - 205 человек.

В возрасте 80 лет и старше - 52 человека, 90 лет и старше - 6 человек, ста лет не достиг никто - самому старшему из ветеранов - 98 лет.

В ноябре 1994 года на "Днепроспецстали" пустили инструментальный цех по производству сверл.

Тяжелым и тревожным был этот год. Резко сократилась производственная деятельность предприятия. В 1994 году завод выплавил 567 020 тонн против 929 тысяч тонн в 1993 году или на 362 тысячи тонн меньше. Такого обвально-го падения выплавки не было за все предыдущие годы. Процент выплавки к 1993 году составил 61, а к 1978 году - 37,5.

Естественно упало производство проката. Оно составило 381597 тонн против 617 тысяч тонн в 1993 году или на 236 тысяч тонн меньше. В процентах в 1993 году - 63,3 а к 1978 году - 50.

Вырезки из газет документально отображают перипетии этого года. Заклучить 1994 год хочу также сообщением о статье в газете "Электрометаллург" от 27 декабря с пожеланием председателя правления ОАО "Днепроспецсталь" Г. В. Кийко коллективу завода.

Наступил новый 1995 год.

Однако, старые проблемы, нужды и тревоги остались как в производственной деятельности, так и в быденной жизни.

Выше я отмечал, что 1994 год для завода был тяжелым. План по произ-

121

водству стали коллектив выполнил всего на 52,2 процента или на 60,6 к уровню 1993 года. План по производству проката был выполнен на 68,1 к уровню прошлого года.

Само производство стали в 1994 году составило 567 тысяч тонн и опустилось до уровня 1956 года, когда было выплавлено 553 тысячи тонн.

Производство проката в 1994 году составило 381 тысячу тонн и опустилось до уровня 1957 года, когда было произведено 378 тысяч тонн.

Иными словами, завод в своей производственной деятельности вернулся почти на 40 лет назад. 22 февраля 1995 года конференция трудового коллектива ОАО в своем постановлении отметил, что невыполнение I раздела коллективного договора за 1994 год "Производственно-экономическая деятельность предприятия" произошло по независящим от завода причинам.

25 апреля 1995 года приказом председателя правления ОАО Г. В. Кийко за невыполнение условий контракта Сергиенко Станислав Леонидович был отстранен от должности главного инженера завода.

Исполняющим обязанности главного инженера был назначен Кренделев Василий Николаевич.

9 Мая 1995 года исполнилось 50 лет со дня окончания Великой Отечественной войны. В Запорожье в день Победы на Фестивальной площади состо-

ялся многолюдный митинг. Все выступающие отмечали патриотизм, сплоченность и самопожертвование народа в деле защиты Родины. Прославляли ветеранов Великой Отечественной войны 1941-1945 годов, которые обеспечили победу над злейшим врагом - фашизмом. В короткие сроки подняли из руин города, села, заводы и фабрики, восстановили народное хозяйство.

Все ветераны Великой Отечественной войны получили юбилейные медали "50 лет Победы в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг."

Надежды на улучшение условий работы и стабилизацию производства в 1995 году не оправдались. 26 июля состояние дел на заводе было обсуждено на расширенном заседании правления и профкома ОАО "Днепропетросталь".

В своем докладе председатель правления Г. В. Кийко отметил, что завод в первом полугодии не справлялся с программой производства - просрочки составили 2,5 тысячи тонн. Уровень выполнения товарной продукции составил 88,4 процента, а планы выполнения по выплавке стали - 46,4, по выпуску проката - 62 процента.

Объемы производства по цехам характеризовались следующими данными, в % :

электросталеплавильный цех N 1	57,3
электросталеплавильный цех N 2	46,2
электросталеплавильный цех N 3	39,6
электросталеплавильный цех N 5	38,9
прокатный цех	59,1
кузнечно-прессовый цех	104,1
термический цех	87,8
калибровочный цех	55,9

Работа кузнечного и цеха порошковой металлургии продолжала характеризоваться несвойственной им правкой, сортировкой и отгрузкой квадратной заготовки на экспорт. Так, в кузнечном выполнении производства составило 61,1 процента к заданию, в цехе порошковой металлургии - 73,5.

Потери от брака в целом по заводу составили 316,5 миллиарда карбованцев - 4,31 процента к себестоимости и в целом возросли на 144,9 процента

122

против 1994 года.

В октябре 1995 года город Запорожье отметил две юбилейные даты: 225-летие со дня основания Александровска-Запорожья; 52-летие со дня освобождения города от немецко-фашистских захватчиков. По этому поводу 13 октября 1995 года в днепропетростальском дворце культуры "Октябрьский" состоялось торжественное собрание.

Был и президиум, что в последние 3 года практически не практиковалось. В президиуме, как и в недалеком прошлом сидели ответственные и почетные граждане города, правда было и новшество - за столом сидел священнослужитель. Вел собрание мер города Головки, он же делал и доклад, вполне соответствовавший историческим событиям. С приветствием от имени областной администрации выступил В. В. Похвальский. Затем состоялся концерт силами дворцов культуры.

Положение дел на заводе к концу 1995 года не улучшилось. Продолжался значительный спад производства. Выплавка стали составила 477 тысяч тонн против 567 тысяч тонн в 1994 году или 84 процента и 31 процент к 1978 году, когда было выплавлено 1 536 тысяч тонн.

Завод фактически опустился до уровня 1955 года, когда было выплавлено 472 тысячи тонн, то есть на 40 лет назад.

К такому производству в конце 70-х годов приближался один электросталеплавильный цех №2, не говоря уже о третьем электросталеплавильном цехе, который, к примеру, в 1977 году выплавил 693,4 тысяч тонн стали.

Произошло также значительное падение производства проката. В 1995 году оно составило 291 тысячу тонн против 381 тыс. тонн в 1994 году или 76,3 процента и 39,3 процента к 1978 году, когда производство составляло 739 тысяч тонн.

Конечно, завод неотделим от состояния дел в республике, а оно выглядит следующим образом:

Производство стали и проката в Украине, млн. тонн

	1965	1970	1975	1980	1985	1986	1987	1988	1989	1990	1994
Сталь	36,9	46,6	53,0	53,7	54,9	56,6	56,3	56,4	54,8	52,6	20,0
Прокат	26,0	32,7	37,7	36,0	37,7	38,8	39,3				17,0

В связи с этим интересен следующий документ. Газета "Голос Украины" 31 октября 1995 года опубликовала "Концепцию развития горно-металлургического комплекса Украины до 2010 года". Она была одобрена 17 октября 1995 года Верховным Советом Украины.

Этот документ прогнозирует производство готового проката в 2000 году - 20 миллионов тонн, в 2005 - 22 миллиона, в 2010 - 25 миллиона тонн.

ОСНОВНЫЕ ПОКАЗАТЕЛИ РАБОТЫ ЗАВОДА "ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ" С 1932 ПО 1997 ГОДЫ

ГОДЫ	ПРОИЗВОДСТВО СТАЛИ, ТОНН	ПРОИЗВОДСТВО ПРОКАТА, ТОНН	ПОТЕРИ ОТ БРАКА ТЫС.РУБ	В % К СЕБЕСТ.
1932	1 811	-		

1933	20 587	2 721		
1934	53 302	37 380		
1935	65 557	63 909		
1936	115 073	113 585		
1937	122 962	116 325		
1938	144 095	133 587		
1939	148 360	126 495		
1940	160 044	127 564		

С 1941 г. по 1948 г. завод "Днепроспецсталь" не работал.

С 1941 г. по 1943 г. - оккупация г. Запорожья немецко-фашистскими захватчиками.

С 1943 г. по 1948 г. - восстановление разрушенного завода

1948	3 200	-		
1949	38 713	-		
1950	53 160	31 000	5 881	7,2
1951	124 242	156 673	10 446	4,45
1952	267 849	233 342	25 206	5,9
1953	382 422	277 023	21 112	4,3
1954	428 561	295 561	21 126	3,7
1955	472 361	324 351	15 752	2,3
1956	553 137	350 960	14 818	2,09
1957	582 114	377 738	14 095	1,82
1958	619 190	393 403	14 794	1,62
1959	691 510	409 865	15 361	1,41
1960	875 334	418 777	15 285	1,20
1961	961 628	475 125	*) 2 080	1,43
1962	1 001 924	474 076	1 646	1,0
1963	1 029 365	488 687	1 733,6	1,0
1964	1 071 013	504 370	1 777,8	1,05
1965	1 080 473	511 185	1 653,6	0,94
1966	1 083 602	487 530	1 554,8	0,87
1967	1 123 458	601 470	2 305,6	0,95
1968	1 176 576	578 578	2 446,3	0,86
1969	1 208 820	614 972	2 213,0	0,76

124

1970	1 257 018	624 551	2 344,7	0,77
1971	1 289 816	630 308	2 555,8	0,70
1972	1 317 253	645 880	2 480,0	0,73
1973	1 395 434	688 311	3 128,1	0,84
1974	1 443 753	739 781	3 016,3	0,74
1975	1 466 600	759 498	3 514,7	0,82
1976	1 505 016	744 373	4 156,8	0,94
1977	1 525 718	738 408	5 221,7	1,15
1978	1 536 397	739 218	3 660,7	0,79
1979	1 517 407	733 797	5 234,8	1,10
1980	1 473 546	699 128	6 921,6	1,44
1981	1 389 366	642 999	6 678,1	1,43
1982	1 377 500	653 067	8 257,8	1,53

1983	1 375 500	671 000	8 918,7	1,62
1984	1 367 600	682 600	10 849,1	1,92
1985	1 273 500	630 100	14 952,8	2,73
1986	1 337 281	646 830	13 086,1	2,38
1987	1 322 080	623 758	17 593,3	3,17
1988	1 290 654	613 373	14 509,9	2,59
1989	1 231 851	607 400	13 878,49	2,48
1990	1 123 916	554 240	13 326,0	2,54
1991	1 033 075	436 282	26 000,0	2,87
1992	1 088 000	540 000 **)	491 453,6	2,35
млн. крб.				
1993	929 000	617 000	11,84	3,23
млрд.крб				
1994	567 000	381 000	46,97	1,76
млрд.крб				

*) после денежной реформы 1960 года

**) после введения карбованцев вместо рублей

Производственно-экономическая деятельность предприятия в 1995 году характеризуется следующими цифрами. План по производству стали выполнен на 81,6 процента или 84,7 процента к уровню прошлого года.

Фактически выплавлено 477300 тонн стали и произведено 291000 тонн проката. Если сопоставить эти цифры с 1978 годом, то получится, что производство стали снизилось до 31 процента, а проката до 39 процентов к указанному году.

Потери от брака составили 685,04 миллиарда карбованцев, или 3,6 процентов к себестоимости, в целом возросли на 104,5 процентов по сравнению с 1994 годом. Себестоимость продукции снижена на 9,09 процентов.

Положение дел на заводе и в 1996 году не улучшилось. В связи с сокращением объемов производства в цехах завода приказом директора завода N 116 от 29 февраля 1996 года для всех работников заводоуправления была установлена 4-х дневная рабочая неделя.

Испытывал трудности не только завод "Днепропетцсталь", а и горно-металлургический комплекс Запорожской области и металлургическая и горнодобывающая промышленность Украины.

125

В феврале 1996 года в связи со снижением плановых объемов производства приказом по заводу было сокращено 1680 штатных единиц, а численность работников, уволенных по сокращению штатов, составила 341 человек.

13 февраля 1996 года председатель правления ОАО "Днепропетцсталь" Г. В. Кийко выступил в "Электрометаллурге" со статьей, в которой в частности писал: "Еще одним фактором, влияющим на себестоимость продукции, является производительность труда и численность персонала, которая сегодня явно не соответствует установленному плану производства. Для выполнения нынешних объемов необходимо 6000 человек, сегодня же на заводе 9500 человек. После объявленного сокращения численность персонала достигнет 8000 человек, а

поэтому во второй половине года неминуемо будет проведен вто-рой тур сокращения".

Средняя зарплата на заводе в первой половине года составляла 20 милли-онов карбованцев.

Коснувшись темы соцкультбыта Геннадий Васильевич в интервью корреспонденту "Электromеталлурга" в июле 1996 года отметил: "К сожалению нам придется отдать в коммунальную собственность города жилье и все обь-екты.

Жаль отдавать, но иного выхода нет. У завода свободной прибыли недостаточно: с 500 миллиардов карбованцев в месяц она снизилась до 300 милли-ардов. Рентабельность продукции снизилась с 30 процентов в 1995 году до 10 процентов в 1996 году.

На зарплату денег не хватает, а на реконструкцию, строительство новых и содержание старых обьектов соцкультбыта - нет. Так что кое-что придется продавать, если будут покупатели.

Заводчане должны правильно оценить ситуацию: эта ноша слишком тяжела и непосильна для акционерного общества".

Вот такой сложилась обстановка на заводе в первой половине года.

В своем интервью корреспонденту газеты "Электromеталлург" 16 июля 1996 года Г.В. Кийко отметил, что главные показатели работы завода-производственные. А они за первое полугодие 1996 года таковы: план по сдаче выполнен на 75 процентов, по отгрузке проката - на 80 процентов, по товарной продукции - на 107 процентов; отгружено продукции на экспорт 38 процентов. По сравнению с соответствующим периодом 1995 года эти цифры на порядок ниже. Основной причиной такого положения является отсутствие заказов.

Внутренний рынок практически не работал: стоят пять автомобильных заво-дов - Запорожский, Львовский, Луцкий, Кременчугский, Волынский. Стоят заводы, изготавливающие оборудование для сельского хозяйства и тяжелой промышленности. В результате на заводе более чем на 50 процентов уменьшились внутренние заказы, экспортные заказы снизились на 22 процента.

Не улучшилось положение дел на заводе и во второй половине года. Это подтверждают приведенные мной ниже два приказа директора завода N 481 от 6 ноября 1996 года и N 526 от 10 декабря 1996 года.

В целом же завод закончил 1996 год с такими основными показателями: стали выплавлено 436913 тонн, на 40387 тонн меньше, чем в 1995 году, проката произведено 288759 тонн (в 1995 году - 291000 тонн).

Выше я уже отмечал, что производственная деятельность завода неотделима от состояния экономики в Украине. В течение всего года завод испытывал трудности из-за недостатка заказов на электросталь. Да и откуда могли появиться заказы если машиностроительные заводы едва работали.

126

Так, производство легковых машин в республике упало со 150 тысяч штук в 1990 году до 7,7 тысяч штук в 1996 году, то есть в 19 раз, аналогично - тракторов со 106 тысяч штук до 5,8 тысяч штук - в 18 раз, велосипедов - с 800 тысяч штук до 34 тысяч штук - в 23 раза, металлорежущих станков с 37 тысяч штук до 2,5 тысяч штук - в 15 раз, мотоциклов - со 103 тысяч штук до 1,8 тысяч штук - в 57 раз.

Так закончился 1996 год для коллектива "Днепроспецстали".

Прожит год, а сним завершена еще одна эпоха истории завода. Перевернута и последняя страница книги. Впереди у ОАО "Днепроспецсталь" новая, еще не

прожитая жизнь, новые, еще не наполненные содержанием вехи истории,
новая, еще не написанная книга...

127

"ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ".

Герои Социалистического Труда.

Награждения завода "Днепропецсталь".

Награждение орденами и медалями работников завода
"Днепропецсталь".

Заслуженные металлурги Украины.

Почетные металлурги.

Лауреаты заводской премии имени А. Ф. Трегубенко.

ГЕРОИ СОЦИАЛИСТИЧЕСКОГО ТРУДА

1. Михаил Акимович Бойко.
2. Яков Евлампиевич Рязанцев.
3. Нина Константиновна Пудикова.
4. Дмитрий Федорович Галушка.
5. Константин Сергеевич Ельцов.
6. Виктор Спепанович Гузев.
7. Виталий Николаевич Калиш.

7 февраля 1966 года завод был награжден орденом Трудового Красного Знамени.

16 сентября 1982 года завод награжден орденом Октябрьской Революции.

НАГРАЖДЕНИЯ ОРДЕНАМИ И МЕДАЛЯМИ РАБОТНИКОВ ЗАВОДА "ДНЕПРОСПЕЦСТАЛЬ"

С 1939 года по 1986 год было одиннадцать награждений.

1. 1939 год, 28 декабря - Первое награждение за самоотверженный труд в годы первых пятилеток.
2. 1943 год, сентябрь - За выполнение заданий Государственного Комитета Оборона СССР по строительству и вводу в действие новых мощностей на заводе "Спецсталь".
3. 1945 год, 31 марта - За самоотверженный труд в период Великой Отечественной войны на сибирской земле
4. 1953 год, август - За успешное восстановление завода "Днепрспецсталь".
5. 1958 год, 20 июля - Впервые отмечался "День металлурга". 112 тружеников завода получили награды. Сталевар М. А. Бойко, оператор прокатного стана "825" Я. Е. Рязанцев, начальник группы испытаний Н. К. Пудикова были удостоены звания Героя Социалистического Труда.
6. 1966 год, 22 марта - 95 передовиков производства получили награды. Сталевар Д. Ф. Галушка был удостоен звания Героя Социалистического Труда.
7. 1971 год, 30 марта - Свыше 150 заводчан были отмечены правительственными наградами. Сталевару В. С. Гусеву и директору завода К. С. Ельцову было присвоено звание Героя Социалистического Труда.
8. 1973 год, 29 декабря - Группа рабочих и специалистов завода, отличившаяся при сооружении Волжского автомобиль-

ного завода и смежных с ним предприятий, была отмечена правительственными наградами.

9. 1981 год - 78 работников завода за достигнутые успехи в выполнении планов X пятилетки были награждены орденами и медалями.

10. 1982 год, 28 октября - В связи с 50-летием "Днепропетростали" 170 работников завода было отмечено правительственными наградами, а сталевару В. Н. Калишу присвоено звание Героя Социалистического Труда.

11. 1986 год, 29 апреля - 58 днепропетростальцев были удостоены высоких правительственных наград.

За 60 лет существования завода "Днепропетросталь" орденами и медалями награждены 958 работников завода, в том числе:

орденом Ленина	41 человек
орденом Октябрьской революции	25 человек
орденом Трудового Красного Знамени	185 человек
орденом "Знак Почета"	155 человек
орденом Красной Звезды	33 человека
орденом Дружбы народов	14 человек
орденом Трудовой Славы I степени	1 человек
орденом Трудовой Славы 2 степени	10 человек
орденом Трудовой Славы 3 степени	97 человек
медалью "За трудовую доблесть"	177 человек
медалью "За трудовое отличие"	220 человек

Награждены орденом Ленина:

1. Бойко Михаил Акимович - сталевар - трижды - 1939,1953,1958гг.
2. Трегубенко Александр Федорович - директор завода - дважды - 1945,1958гг.
3. Ельцов Константин Сергеевич -директор завода - дважды
4. Гузев Виктор Степанович - сталевар - дважды
5. Иванкин И. М.
6. Крылов Владимир Васильевич - обер-мастер - 1945г.
7. Буйный Николай Степанович - сталевар -1953г.
8. Усманов Асхат Шашмарданович - сталевар -1958г.
9. Филиппов Николай Васильевич - бригадир кузнецов - 1958г.
10. Семикопенко Михаил Семенович - сталевар СПЦ-2
11. Акиншин Василий Филиппович - сталевар
12. Василевич Николай Платонович - начальник ПрО
13. Сперанский Виктор Григорьевич - начальник технического отдела
14. Драгомерецкий Федор Петрович - механик прокатного цеха
15. Елизаров Иосиф Павлович - старший мастер прокатного цеха
16. Родоманцев Прокофий Федорович - сталевар СПЦ-2
17. Руднева Нина Всеволодовна - мастер калибровочного цеха
18. Куземко Александр Васильевич - сталевар СПЦ-3 - 1981г.
19. Козленко Константин Григорьевич - сталевар СПЦ-3
20. Рязанцов Яков Евлампиевич - оператор стана "825" - 1958г.
21. Пудикова Нина Константиновна - начальник цеха испытаний - 1958г.
22. Галушка Дмитрий Федорович - сталевар СПЦ-2 - 1966г.
23. Калиш Виталий Николаевич - сталевар СПЦ-1 -1982г.
24. Старун Василий Семенович - начальник КПЦ - 1981г.
25. Безденежный Вадим Сергеевич - сталевар СПЦ-3
26. Муха П.И. - старший разлищик
27. Яценко Анатолий Федорович - старший оператор прокатного цеха - 1982г.
28. Рознатовский Юрий Алексеевич - кузнец КПЦ - 1986г.
29. Парада Алексей Николаевич - начальник СПЦ-2
30. Васильчишин Эдуард Николаевич - сталевар СПЦ-2 - 1971г.
31. Дмитренко Николай Петрович - старший сварщик прокатного цеха - 1971г.
32. Задко Петр Андреевич - сталевар СПЦ-1 - 1971г.
33. Кулач Вениамин Павлович - сталевар СПЦ-3 - 1971г.
34. Лаврентьев Михаил Иванович - зам. начальника СПЦ-1 - 1971г.
35. Остролуцкая Мария Васильевна - оператор стана прокатного цеха - 1971г.
36. Севастьянов Владимир Максимович - старший мастер
37. Габуев Георгий Харитонович - главный инженер завода
38. Григорьев Глеб Николаевич - главный бухгалтер завода
39. Черняк Николай Константинович - старший оператор прокатного цеха - 1971 г.
40. Овечкин Виталий Иванович - старший вальцовщик прокатного цеха-1971г.
41. Черемных Илья Иванович - прокатчик

Награждены орденом Октябрьской революции:

1. Адзерихо Владимир Васильевич - первый секретарь Заводского РК КПУ - 1971г.
2. Маслыгин Федор Николаевич - начальник цеха столовых приборов - 1971г.
3. Ельцов Константин Сергеевич - директор завода - 1982г.
4. Александров Виктор Михайлович - сталевар СПЦ-2 - 1982г.
5. Марченко Иван Мефодиевич - сталевар СПЦ-1 - 1982г.
6. Галушка Дмитрий Федорович - сталевар СПЦ-2 - 1971г.
7. Захаров Виктор Иванович - мастер прокатного цеха - 1971г.
8. Колокол Дмитрий Леонтьевич - кузнец кузнечного цеха - 1971г.
9. Курганов Виктор Васильевич - начальник СПЦ-3 - 1971г.
10. Москаленко Иван Яковлевич - начальник СПЦ-3 - 1971г.
11. Пархоменко Раиса Степановна - наждачник-вырубщик прокатного цеха - 1971г.
12. Черняк Николай Константинович - ст. оператор прокатного цеха - 1971г.
13. Габуев Георгий Харитонович - главный инженер завода - 1971г.
14. Куземко Александр Васильевич - сталевар СПЦ-3 - 1986г.
15. Парада Алексей Николаевич - директор абразивного завода

Награждены орденом Красной Звезды :

1. Маслыгин Федор Николаевич - нач. цеха столовых приборов - дважды
 2. Коноваленко Пантелеймон Васильевич - начальник СПЦ-2 - дважды
 3. Локотьков Ананий Стефанович - начальник сталеплавильной группы ЦЗЛ
 4. Терлецкий Александр Афанасьевич - нач. контрольно-исследовательской группы
 5. Бородулин Георгий Михайлович - начальник цеха - 1945г.
 6. Калиниченко Я.М. - 1945г.
 7. Хавкин Н.Е. - 1945г.
 8. Бабушкин Михаил Семенович - начальник прокатного цеха - 1945г.
 9. Драгомерецкий Федор Петрович - пом. нач. термического цеха по оборудованию - 1945г.
 10. Банный Григорий Моисеевич - начальник отдела кадров
 11. Симоненко Яков Петрович - начальник цеха - 1943г.
 12. Захаровский Г.И. - 1945г
 13. Забалуев Иван Парфенович - начальник ОТК - 1945.
 14. Яцкевич Иван Семенович - главный инженер завода - 1945г.
 15. Рыбалко Г.Н. - 1945г.
 16. Эпштейн Захар Григорьевич - начальник прокатного цеха - 1945г.
 17. Черемных Илья Иванович - прокатчик - 1945г.
 18. Панченко Иван Александрович - начальник ЦСтПр
 19. Маликов Григорий Петрович - начальник отдела рационализации и изобретательства
- 132
20. Петрочук Онуфрий Никифорович
 21. Михиенко Федор Григорьевич - нач. смены механослужбы прокатного цеха

22. Дачко Нестер Иванович - мастер по разливке СПЦ-1
- 23.
24. Донаков Николай Иванович - начальник отдела - четырежды
25. Звон Василий Моисеевич - начальник охраны завода
26. Ерохов Василий Тимофеевич - зам. директора завода по капитальному строительству
27. Борисов Евгений Денисович - зам. нач. цеха сетей и подстанций
28. Булыгин Иван Федорович - инженер технического отдела
29. Староселец Иван Иванович - главный энергетик завода
30. Моргулев С.А.
31. Горюлько Таслав Иванович - нач. отд. по эксплуатации счетных машин - дважды
32. Соха Дмитрий Михайлович - старший оператор стана "825"
33. Калиниченко Я.М.

Награждены орденом Трудовой Славы 1 степени:

1. Зибров Борис Григорьевич - сталевар СПЦ-3 - 1986г.

Награждены орденом Трудовой Славы 2 степени:

1. Згурский Иван Иванович - кузнец КПЦ - 1981г.
2. Зибров Борис Григорьевич - сталевар СПЦ-3 - 1981г.
3. Волкова Татьяна Ивановна - шлифовщик калибровочного цеха - 1982г.
4. Данишевский Алексей Андреевич - бригадир термического цеха - 1982г.
5. Михальцов Владимир Григорьевич - разлищик СПЦ-3 - 1982г.
6. Лисаковский Владимир Леонтьевич - резчик металла прокатного цеха - 1982г.
7. Чернявская Лидия Филипповна - наждачница СПЦ-1 - 1982г.
8. Рященко Олег Владимирович - сталевар СПЦ-5 - 1982г.
9. Бондарь Владимир Прокофьевич - бригадир СПЦ-2 - 1986г.
10. Гогун Юрий Иванович - сталевар СПЦ-5 - 1986г.

Награждены орденом Трудовой Славы 3 степени:

1. Богатыренко Виталий Иванович - ст мастер прокатного цеха - 1981г.
2. Горьковой Виктор Иванович - бригадир КПЦ - 1981г.
3. Кротенко Светлана Петровна - электромонтер цеха КиП и А - 1981г.
4. Меньшикова Евгения Ивановна - крановый машинист термического цеха - 1981г.
5. Петровский Анатолий Григорьевич - сталевар СПЦ-1 - 1981г.
6. Скрыпник Любовь Евлампиевна - полировщик ЦСтПр - 1981г.
7. Тарасов Николай Павлович - токарь - 1981г.

8. Шуляк Николай Андреевич - термист калибровочного цеха - 1981г.
9. Ливицкий Виктор Васильевич - сталевар СПЦ-1 - 1982г.
10. Виенко Виктор Григорьевич - травильщик прокатного цеха - 1982г.
11. Глухов Виктор Анатольевич - нагревательщик прокатного цеха - 1982г.
12. Иващенко Анатолий Иванович - сталевар СПЦ-1 - 1982г.
13. Коваль Валентина Николаевна - газорезчик ЦРМО - 1982г.
14. Назарова Татьяна Владимировна - машинист крана калибровочного цеха - 1982г.
15. Неродыгречко Виктор Александрович - электрослесарь КИПиА - 1982г.
16. Петрик Надежда Васильевна - машинист крана кузнечного цеха - 1982г.
17. Тимошук Серафима Владимировна - оператор прокатного цеха - 1982г.
18. Ткалич Виталий Иванович - сталевар ЦПМ - 1982г.
19. Федоренко Леонид Иванович - мастер кузнечного цеха - 1982г.
20. Булачева Людмила Николаевна - наждачник кузнечного цеха - 1982г.
21. Горлаков Илья Григорьевич - волочильщик калибровочного цеха - 1982г.
22. Дорофеева Алла Ивановна - машинист крана СПЦ-1 - 1982г.
23. Козачек Лариса Дмитриевна - машинист крана СПЦ-1 - 1982г.
24. Кривенко Юрий Тимофеевич - сталевар СПЦ-3 - 1982г.
25. Леус Владимир Иванович - бригадир калибровочного цеха - 1982г.
26. Татаренко Юрий Васильевич - слесарь ЦРМО - 1982г.
27. Мазурик Иван Федорович - машинист крана ЖДЦ - 1982г.
28. Нестеренко Владимир Сергеевич - обдирщик металла КПЦ - 1982г.
29. Перерущева Екатерина Анатольевна - машинист крана прокатного цеха - 1982г.
30. Пьянова Наталья Степановна - штамповщик ЦСтПр - 1982г.
31. Ротань Евгений Станиславович - электромонтер ЭРЦ - 1982г.
32. Скопец Наталья Владимировна - машинист крана СПЦ-2 - 1982г.
33. Шерстюк Иван Михайлович - слесарь СПЦ-2 - 1982г.
34. Косарев Олег Игоревич - термист калибровочного цеха - 1982г.
35. Баглай Вадим Николаевич - оператор прокатного цеха - 1984г.
36. Белый Вячеслав Алексеевич - подготовитель составов СПЦ-2 - 1986г.
37. Белокур Виктор Андреевич - бригадир участка СПЦ-3 - 1986г.
38. Дюжник Николай Анатольевич - вальцовщик прокатного цеха - 1986г.
39. Несват Владимир Николаевич - бригадир участка КПЦ - 1986г.
40. Нестеренко Александр Сергеевич - кузнец ЦПМ - 1986г.
41. Свиринов Александр Михайлович - подручный сталевара СПЦ-2 - 1986г.
42. Сиротенко Сергей Николаевич - сталевар СПЦ-1 - 1986г.
43. Сорокина Татьяна Алексеевна - оператор прокатного цеха - 1986г.
44. Сорока Николай Григорьевич - сталевар СПЦ-1 - 1986г.
45. Чевгалов Павел Евгеньевич - волочильщик калибровочного цеха - 1986г.
46. Зибров Борис Григорьевич - сталевар СПЦ-3
47. Згурский Иван Иванович - кузнец КПЦ
48. Кривуляко Михаил Павлович - сталевар СПЦ-3
49. Гаранич Иван Иванович - бригадир котельщиков РМЦ-2

Награждены орденом Дружбы Народов:

1. Водениктов Иван Георгиевич - директор завода
2. Козленко Константин Григорьевич - ст. мастер СПЦ-3 - 1981г.
3. Симшаг Петр Васильевич - сталевар СПЦ-3 - 1981 г.
4. Дорошенко Александр Николаевич - председатель завкома профсоюза
5. Михеева Клавдия Васильевна - штамповщик - 1981 г.
6. Боярко Григорий Тимофеевич - ст. нагревательщик КПЦ - 1982 г.
7. Товстонос Иван Григорьевич - вальцовщик прокатного цеха - 1982 г.
8. Шовин Александр Михайлович - начальник СПЦ-1 - 1982 г.
9. Ширяева Людмила Григорьевна - наждачница прокатного цеха - 1982 г.
10. Булгаков Виктор Иванович - бригадир калибровочного цеха - 1982 г.
11. Полищук Николай Федорович - зам. начальника прокатного цеха - 1982г.
12. Буркин Владимир Владимирович - обдирщик металла кузнечного цеха - 1986 г.
13. Лобов Анатолий Иванович - старший мастер прокатного цеха - 1986 г.
14. Харламов Станислав Иванович - мастер СПЦ - 1 - 1986 г.

Награждены медалью "ЗА ТРУДОВУЮ ДОБЛЕСТЬ":

1. Бородулин Георгий Михайлович - 1951г.
2. Андриук Михаил Иванович - рабочий цеха испытаний - 1981г.
3. Власенко Тамара Павловна - лаборант ЦЗЛ - 1981г.
4. Гайдабура Владимир Васильевич - обдирщик прокатного цеха - 1981г.
5. Дехтярев Виктор Семенович - кузнец кузнечного цеха - 1981г.
6. Калишина Фрида Павловна - полировщик цеха столовых приборов - 1981г.
7. Коновалов Николай Николаевич - бригадир СПЦ-2 - 1981г.
8. Корниенко Анатолий Степанович - электромонтер ЭРЦ - 1981г.
9. Кузьменко Иван Никитович - оператор прокатного цеха - 1981г.
10. Кривенко Владимир Петрович - сталевар СПЦ-3 - 1981г.
11. Малюк Сергей Иванович - слесарь ЦЛАМ - 1981г.
12. Николенко Валентина Антоновна - диспетчер ЖДЦ - 1981г.
13. Опанасенко Николай Тимофеевич - грузчик ЦПП - 1981г.
14. Повиляева Мария Семеновна - маляр РСЦ - 1981г.
15. Подлегаев Виктор Георгиевич - пом. начальника СПЦ-3 - 1981г.
16. Погорелый Валерий Георгиевич - шихтовщик СПЦ-2 - 1981г.
17. Севастьянов Петр Сидорович - начальник смены ЦСтПр - 1981г.
18. Третьяк Мария Семеновна - электросварщик - 1981г.
19. Харченко Василий Федорович - строгальщик РМЦ-1 - 1981г.
20. Шевцов Виктор Иванович - сталевар СПЦ-5 - 1981г.
21. Шмаль Федор Филиппович - электромонтер цеха испытаний - 1981г.
22. Щербакова Александра Васильевна - старший контролер ОТК - 1981г.
23. Щербина Виктор Александрович - сталевар СПЦ-1 - 1981г.
24. Якуба Дмитрий Романович - вальцовщик прокатного цеха - 1981г.

25. Балюра Андрей Николаевич - вальцовщик прокатного цеха - 1982г.
26. Вакуленко Анатолий Пантелеевич - начальник БОТ РМЦ-1 - 1982г.
27. Ерина Эмма Леонидовна - слесарь СПЦ-2 - 1982г.
28. Ковпак Николай Иванович - слесарь ЦРМО - 1982г.
29. Литвиненко Иван Петрович - правильщик термического цеха - 1982г.
30. Прохоренко Вера Ивановна - электромонтер ЦСиП - 1982г.
31. Сосна Федор Алексеевич - машинист пресс-нож копрового цеха - 1982г.
32. Чубарь Юрий Павлович - электромонтер КИПиА - 1982г.
33. Недоля Виктор Александрович - фрезеровщик РМЦ-1 - 1982г.
34. Березняк Владимир Васильевич - электромонтер СПЦ-2 - 1982г.
35. Биличенко Анна Емельяновна - термист цеха испытаний - 1982г.
36. Бонь Татьяна Григорьевна - крановый машинист СПЦ-3 - 1982г.
37. Головатенко Дмитрий Евгеньевич - слесарь ЭСЦ - 1982г.
38. Земляная Алевтина Артемовна - разметчик ЦРМО - 1982г.
39. Марченко Николай Моисеевич - нагревательщик кузнечного цеха - 1982г.
40. Медведчук Зоя Николаевна - термист калибровочного цеха - 1982г.
41. Нестеров Роберт Викторович - механик калибровочного цеха - 1982г.
42. Нечипоренко Николай Иванович - грузчик ЦПП - 1982г.
43. Павленко Валентина Васильевна - мастер копрового цеха - 1982г.
44. Петрова Валентина Александровна - пультовщик СПЦ-3 - 1982г.
45. Пырлик Иван Андреевич - сталевар СПЦ-3 - 1982г.
46. Слабышев Всеволод Андреевич - электромонтер ЭРЦ - 1982г.
47. Цымбал Валентина Александровна - шлифовщик калибровочного цеха - 1982г.
48. Шпортун Геннадий Михайлович - мастер калибровочного цеха - 1982г.
49. Дорошенко Владимир Павлович - крановый машинист СПЦ-1 - 1982г.
50. Зезюлин Александр Алексеевич - слесарь ЦСтПр - 1982г.
51. Иоффе Израиль Матвеевич - зам. начальника отдела з/управления - 1982г.
52. Кулешова Ольга Владимировна - наждачник прокатного цеха - 1982г.
53. Мазуров Евгений Иванович - бригадир СПЦ-3 - 1982г.
54. Машанина Людмила Викторовна - крановый машинист СПЦ-2 - 1982г.
55. Небоян Елена Алексеевна - рабочая СПЦ-1 - 1982г.
56. Огородник Наталья Викторовна - крановый машинист СПЦ-1 - 1982г.
57. Острогляд Николай Петрович - крановый машинист прокатного цеха - 1982г.
58. Сорочинская Зоя Алексеевна - крановый машинист КПЦ - 1982г.
59. Пантик Василий Иванович - крановый машинист прокатного цеха - 1982г.
60. Фомин Сергей Иванович - борщик металла прокатного цеха - 1982г.
61. Фомкин Алексей Тимофеевич - термист кузнечного цеха - 1982г.
62. Шиш Иван Васильевич - начальник участка КИПиА - 1982г.
63. Шмаровоз Алексей Григорьевич - мастер СПЦ-5 - 1982г.
64. Шуляковский Борис Петрович - мастер ЭРЦ - 1982г.
65. Мирошниченко Федор Федорович - бригадир - 1983г.
66. Воробьев Владимир Михайлович - сталевар СПЦ-2 - 1983г.
67. Домашенко Юрий Федорович - мастер СПЦ-1 - 1984г.
68. Пугач Зинаида Ивановна - шлифовщик - 1984г.
69. Дерновой Александр Иванович - СПЦ-3 - 1984г.

70. Малахатка Вячеслав Николаевич - СПЦ-3 - 1984г.
71. Каргиев Валерий Сергеевич - слесарь КПП - 1986г.
72. Квитка Александр Павлович - газосварщик ЦЛАМ - 1986г.
73. Кныш Сергей Петрович - волочильщик прокатного цеха - 1986г.
74. Кочул Анатолий Дмитриевич - канавщик СПЦ-1 - 1986г.
75. Кулачко Георгий Николаевич - подручный сталевара СПЦ-1 - 1986г.
76. Левченко Виктор Иванович - бригадир слесарей термического цеха - 1986г.
77. Нестеренко Сергей Яковлевич - кузнец кузнечного цеха - 1986г.
78. Орлова Валентина Павловна - шлифовщик калибровочного цеха - 1986г.
79. Павлюченко Леонид Федорович - подручный сталевара СПЦ-2 - 1986г.
80. Рябинин Виктор Алексеевич - сталевар СПЦ-3 - 1986г.
81. Усатенко Елена Павловна - крановый машинист СПЦ-3 - 1986г.
82. Язан Василий Анатольевич - вальцовщик прокатного цеха - 1986г.

Награждены медалью "ЗА ТРУДОВОЕ ОТЛИЧИЕ":

1. Бородулин Георгий Михайлович - начальник цеха - 1946г.
2. Авдеева Ася Григорьевна - рабочая КПП - 1981г.
3. Арнаут Владимир Александрович - обдирщик кузнечного цеха - 1981г.
4. Белова Тамара Михайловна - крановый машинист СПЦ-1 - 1981г.
5. Бондаренко Тамара Калистратовна - клеймовщик СПЦ-2 - 1981г.
6. Бородай Валентина Дмитриевна - крановый машинист прокатного цеха - 1981г.
7. Галушко Лариса Ивановна - крановый машинист СПЦ-2 - 1981г.
8. Довгаль Валентина Ивановна - крановый машинист кузнечного цеха - 1981г.
9. Кирста Владимир Иванович - бригадир СПЦ-3 - 1981г.
10. Крапивка Анатолий Дмитриевич - каменщик СПЦ-1 - 1981г.
11. Козыряцкая Жанна Алексеевна - старший инженер КПП - 1981г.
12. Криковцова Светлана Петровна - крановый машинист СПЦ-5 - 1981г.
13. Крута Дмитрий Денисович - ст. мастер термического цеха - 1981г.
14. Лежнюк Николай Герасимович - слесарь ЭСЦ - 1981г.
15. Подлужный Федор Федорович - начальник отдела заводуправления - 1981г.
16. Синькова Ирина Ивановна - разметчик РМЦ-1 - 1981г.
17. Танковский Николай Евменович - водитель АТЦ - 1981г.
18. Топилин Александр Георгиевич - столяр ЖКХ - 1981г.
19. Хилобок Владимир Яковлевич - сталевар СПЦ-2 - 1981г.
20. Чулков Александр Иванович - газосварщик ЦЛАМ - 1981г.
21. Шовкопляс Илья Григорьевич - ст. набивщик блоков УПСМ - 1981г.
22. Фролов Леонид Валерьянович - начальник СПЦ-5 - 1981г.
23. Съедин Александр Иванович - подручный сталевара СПЦ-3 - 1981г.
24. Барков Евгений Николаевич - мастер кузнечного цеха - 1982г.
25. Бондарь Лариса Николаевна - лаборант ЦЗЛ - 1982г.
26. Гупало Виталий Григорьевич - начальник кузнечного цеха - 1982г.

27. Олексиевко Анатолий Яковлевич - начальник лаборатории ЦЗЛ - 1982г.
28. Ромашова Любовь Васильевна - машинист молота прокатного цеха - 1982г.
29. Сироткин Лев Кириллович - кузнец КПЦ - 1982г.
30. Болдырев Валерий Васильевич - загрузчик печей термического цеха - 1982г.
31. Герченева Раиса Захаровна - оператор прокатного цеха - 1982г.
32. Братухин Сергей Васильевич - бригадир электромонтеров ЦПМ - 1982г.
33. Голик Александр Владимирович - машинист тепловоза ЖДЦ - 1982г.
34. Гончарук Людмила Васильевна - контролер ОТК - 1982г.
35. Гунькина Вера Дмитриевна - машинист молота ЦРМО - 1982г.
36. Капитан Анатолий Иванович - слесарь АТЦ - 1982г.
37. Кузнецова Нина Алексеевна - электромонтер ЦСиП - 1982г.
38. Куц Анна Григорьевна - шлифовщик ЦСтПр - 1982г.
39. Лукашевич Татьяна Михайловна - машинист компрессора ЭСЦ - 1982г.
40. Маслова Нина Федоровна - набивщик блоков УПСМ - 1982г.
41. Назаренко Иван Лаврентьевич - водитель АТЦ - 1982г.
42. Петрушин Борис Александрович - слесарь прокатного цеха - 1982г.
43. Пудинов Юрий Михайлович - зам. начальника калибровочного цеха - 1982г.
44. Романова Лидия Васильевна - наладчик оборудования КИПиА - 1982г.
45. Романькова Анастасия Васильевна - мастер ЖДЦ - 1982г.
46. Сапронов Валерий Иванович - мастер ГПТУ-16 - 1982г.
47. Черевичная Дина Михайловна - лаборант ЦЗЛ - 1982г.
48. Шевченко Иван Павлович - бригадир ЦЛМ - 1982г.
49. Браженко Мария Николаевна - рабочая профилактория - 1982г.
50. Гаврилина Людмила Павловна - токсировщик СПЦ-2 - 1982г.
51. Глухенький Николай Михайлович - столяр РСЦ - 1982г.
52. Заголий Михаил Николаевич - загрузчик печей калибровочного цеха - 1982г.
53. Иванова Евгения Мартыановна - рамщик РСЦ - 1982г.
54. Клименко Фрида Курмановна - крановый машинист ЦПМ - 1982г.
55. Кононенко Александр Иванович - кузнец КПЦ - 1982г.
56. Лемиш Нина Гавриловна - крановый машинист кузнечного цеха - 1982г.
57. Лупонос Алла Григорьевна - крановый машинист РМЦ-1 - 1982г.
58. Михеев Дмитрий Иванович - составитель поездов ЖДЦ - 1982г.
59. Никитина Таисия Ивановна - рабочая ЦПП - 1982г.
60. Полегенький Виктор Иванович - шлифовщик ЦСтПр - 1982г.
61. Простацкий Георгий Иванович - слесарь СПЦ-5 - 1982г.
62. Рольген Татьяна Яковлевна - крановый машинист СПЦ-3 - 1982г.
63. Рыбалко Валентин Никифорович - токарь цеха испытаний - 1982г.
64. Сербинова Любовь Григорьевна - повар КОП - 1982г.
65. Стародуб Григорий Иванович - набивщик блоков УПСМ - 1982г.
66. Тыщик Любовь Ивановна - крановый машинист СПЦ-5 - 1982г.
67. Федорец Павел Романович - зам. начальника ПРО - 1982г.
68. Хижняк Владимир Григорьевич - оператор прокатного цеха - 1982г.
69. Шаповал Андрей Григорьевич - машинист тепловоза ЖДЦ - 1982г.
70. Венедиктов Анатолий Владимирович - мастер СПЦ-1 - 1984г.
71. Гончаров Николай Тимофеевич - мастер кузнечного цеха - 1984г.
72. Прохорец Владимир Васильевич - сталевар СПЦ-3 - 1984г.

138

73. Савенко Николай Николаевич - мельник УПСМ - 1984г.

74. Артамонов Владимир Викторович - начальник смены кузнечного цеха - 1986г.
75. Батовская Анна Васильевна - полировщик ЦСтПр - 1986г.
76. Безденежная Ирина Владимировна - лаборант ЦЗЛ - 1986г.
77. Ведмеденко Александр Анатольевич - газорезчик копрового цеха - 1986г.
78. Кныш Валерий Петрович - оператор прокатного цеха - 1986г.
79. Косенко Александр Алексеевич - волочильщик калибровочного цеха - 1986г.
80. Кошевой Николай Алексеевич - обдирщик металла прокатного цеха - 1986г.
81. Лях Николай Васильевич - нагревательщик прокатного цеха - 1986г.
82. Марусенко Владимир Иванович - подручный сталевара СПЦ-3 - 1986г.
83. Нестеренко Татьяна Федоровна - контролер ОТК - 1986г.
84. Полячков Николай Александрович - машинист локомотива ЖДЦ - 1986г.
85. Чередниченко Виктор Васильевич - начальник ЖДЦ - 1986г.
86. Шабалин Геннадий Иванович - нагревательщик ЦПМ - 1986г.
87. Шешик Сергей Петрович - наждачник прокатного цеха - 1986г.

Награждены орденом Трудового Красного Знамени

1. Трегубенко Александр Федорович - директор завода - трижды
2. Юдович Симон Захарович - главный инженер завода - трижды
3. Стеценко Николай Васильевич - директор завода - трижды - 1966, 1971, 1982 гг.
4. Бородулин Георгий Михайлович - главный инженер завода - дважды - 1948, 1958гг.
5. Водениктов Иван Георгиевич - директор завода - дважды
6. Козленко Константин Григорьевич - сталевар СПЦ-3 - дважды - 1971, 1982гг.
7. Косяков Леонтий Васильевич - мастер стана "325" - дважды
8. Руднев Михаил Константинович - мастер - дважды
9. Габуев Георгий Харитонович - главный инженер завода - дважды
10. Симшаг Петр Васильевич - плавильный мастер - дважды - 1971г.
11. Сперанский Виктор Григорьевич - начальник технического отдела
12. Благовещенский Николай Аркадьевич - начальник термического цеха
13. Анисимов Алексей Кузьмич - сталевар СПЦ-1
14. Семикопенко Михаил Семенович - сталевар СПЦ-2
15. Драгомерецкий Федор Петрович - пом. начальника термического цеха
16. Рыжко Федор Данилович - начальник копрового цеха
17. Акиншин Василий Филиппович - сталевар СПЦ-1
18. Елизаров Иосиф Федорович - ст. мастер прокатного цеха
19. Погудин Владимир Тимофеевич - начальник цеха КИПиА
20. Францов Всеволод Павлович - начальник ЦЗЛ
21. Шамиль Юрий Павлович - главный инженер завода - 1966г.
22. Галушка Дмитрий Федорович - сталевар СПЦ-2
23. Ельцов Константин Сергеевич - директор завода
24. Куземко Александр Васильевич - сталевар СПЦ-3

139

25. Онопко Вячеслав Григорьевич - начальник СПЦ-5 - 1971г.

26. Рязанцев Яков Евлампиевич - оператор стана "825"
27. Буйный Николай Степанович - сталевар СПЦ-3 - 1971г.
28. Приходько Виктор Михайлович - главный механик завода - 1981г.
29. Пархоменко Геннадий Павлович - начальник СПЦ-1 - 1971г.
30. Адзерихо Владимир Васильевич - главный энергетик завода
31. Герман Александр Петрович - машинист крана СПЦ-3
32. Василевич Николай Платонович - начальник ПрО
33. Пуцко Григорий Филиппович - начальник термического цеха
34. Старун Василий Семенович - начальник КПЦ
35. Добровольский Игорь Антонович - главный энергетик завода
36. Парада Алексей Николаевич - начальник СПЦ-2
37. Волович Юрий Георгиевич - начальник СПЦ-2 - 1971г.
38. Калиш Виталий Николаевич - сталевар СПЦ-1
39. Баранчик Иван Демьянович - мастер прокатного цеха
40. Яценко Федор Васильевич - начальник кузнечного цеха
41. Капля Виктор Афанасьевич - электрик СПЦ-1
42. Кривуляко Михаил Павлович - сталевар СПЦ-3
43. Товстонос Иван Григорьевич - вальцовщик прокатного цеха
44. Егоров Евгений Алексеевич - зам. директора по ОКСу
45. Староселец Иван Иванович - главный энергетик завода
46. Черненко И.С.
47. Ключиков Николай Елисеевич - начальник обдирочного цеха
48. Васильчишин Эдуард Николаевич - сталевар СПЦ-2
49. Яценко Анатолий Федорович - ст. оператор прокатного цеха
50. Карамышев Виктор Иванович - оператор прокатного цеха
51. Левшин Владимир Данилович - канавщик СПЦ-1 - 1981г.
52. Рознатовский Юрий Алексеевич - кузнец КПЦ - 1981г.
53. Руднев Михаил Сергеевич - слесарь СПЦ-2 - 1981г.
54. Ухолин Николай Иванович - помощник начальника прокатного цеха - 1981г.
55. Работенко Валентина Владимировна - наждачница прокатного цеха - 1982г.
56. Воробьев Александр Александрович - кузнец кузнечного цеха.
57. Качан Валентина Федотовна - машинист крана прокатного цеха - 1982г.
58. Сапунов Николай Васильевич - бригадир прокатного цеха - 1982г.
59. Соколова Зинаида Константиновна - бригадир СПЦ-3 - 1982г.
60. Любчак Алла Павловна - наждачница прокатного цеха - 1982г.
61. Момот Федор Иванович - машинист крана копрового цеха - 1982г.
62. Щербаков Дмитрий Леонтьевич - электромонтер СПЦ-5 - 1982г.
63. Коваль Василий Тимофеевич - мастер прокатного цеха - 1982г.
64. Краснокутский Владимир Петрович - слесарь калибровочного цеха - 1982г.
65. Однорог Николай Иванович - кузнец кузнечного цеха - 1982г.
66. Рубан Николай Митрофанович - токарь ЭРЦ - 1982г.
67. Швецова Любовь Федоровна - машинист крана СПЦ-3 - 1982г.
68. Тимченко Николай Иванович - зам. начальника ПрО - 1984г.
69. Кузьменко Иван Никитович - оператор прокатного цеха - 1986г.
70. Пилипенко Иван Андреевич - начальник термического цеха - 1986г.
71. Погорелый Валерий Григорьевич - бригадир СПЦ-2 - 1986г.

140

72. Рахно Александр Григорьевич - сталевар СПЦ-1 - 1986г.
73. Ревякин Станислав Владимирович - зам. начальника ЦЗЛ - 1986г.

74. Кашпор Вера Петровна - наждачница - 1966г.
 75. Корниенко Федор Петрович - вальцовщик - 1966г.
 76. Борисюк Евгения Петровна - машинист крана СПЦ-1 - 1971г.
 77. Булгаков Виктор Иванович - бригадир калибровочного цеха - 1971г.
 78. Волик Петр Емельянович - зам. директора завода - 1971г.
 79. Гринчук Владимир Тимофеевич - ст. канавщик СПЦ-1 - 1971г.
 80. Даниленко Владимир Иосифович - сталевар СПЦ-3 - 1971г.
 81. Данченко Лидия Захаровна - электрик прокатного цеха - 1971г.
 82. Демочка Николай Васильевич - сталевар СПЦ-3 - 1971г.
 83. Джигурда Александр Федорович - ст. оператор прокатного цеха - 1971г.
 84. Зеленин Илья Кузьмич - вальцовщик прокатного цеха - 1971г.
 85. Качко Григорий Гаврилович - машинист манипулятора кузнечного цеха - 1971г.
 86. Кашеланик Богдан Степанович - разлищик СПЦ-3 - 1971г.
 87. Кузьменко Анна Галактионовна - наждачница термического цеха - 1971г.
 88. Куца Анастасия Федоровна - наладчик-вырубщик прокатного цеха - 1971г.
 89. Мазур Анатолий Сергеевич - токарь РМЦ-1 - 1971г.
 90. Манусов Павел Маркович - ст. мастер прокатного цеха - 1971г.
 91. Медведенко Антонина Сергеевна - наждачница прокатного цеха - 1971г.
 92. Нестеренко Григорий Арсентьевич - ст. разлищик СПЦ-3 - 1971г.
 93. Одинокый Николай Васильевич - бригадир СПЦ-3 - 1971г.
 94. Онищенко Владимир Терентьевич - бригадир слесарей прокатного цеха - 1971г.
 95. Черемных Илья Иванович - прокатчик
 96. Осадчий Алексей Николаевич - начальник ЦЗЛ - 1971г.
 97. Писклов Петр Иванович - электромонтер цеха КИПиА - 1971г.
 98. Потась Александр Григорьевич - кузнец кузнечного цеха - 1971г.
 99. Публик Иван Петрович - ст. вальцовщик прокатного цеха - 1971г.
 100. Пузанова Евгения Михайловна - отжигальщица термического цеха - 1971г.
 101. Резниченко Иван Ефимович - сталевар СПЦ-1 1971г.
 102. Сидельников Александр Яковлевич - сталевар СПЦ-1 - 1971г.
 103. Стрельченко Григорий Васильевич - сталевар СПЦ-2 - 1971г.
 104. Теплов Василий Яковлевич - машинист тепловоза ЖДЦ - 1971г.
 105. Черкасова Людмила Дементьевна - шлифовщица калибровочного цеха - 1971г.
 106. Шпынов Петр Петрович - бригадир электрослесарей СПЦ-2 - 1971г.
 107. Яковлев Василий Трофимович - травильщик металла калибровочного цеха - 1971г.
 108. Зубрицкий Сергей Петрович - директор комбината общественного питания завода - 1986г.
 109. Литовченко Петр Федорович - бригадир ЖДЦ - 1966г.
 110. Ляховец Екатерина Афанасьевна - бригадир шлифовщиков - 1966г.
 111. Носова Валентина Ивановна - сортировщик - 1966г.
 112. Седов Николай Дмитриевич - начальник КПЦ - 1966г.
 113. Степенко Петр Гордеевич - сталевар - 1966г.
 114. Худолей Виктор Степанович - сталевар - 1966г.
- 141
115. Шлецер Леонид Николаевич - машинист тепловоза ЖДЦ - 1966г.
 116. Прокопец Анатолий Иванович - сталевар СПЦ-5 - 1982г.

Награждены орденом "Знак Почета"

- 1.Бородулин Георгий Михайлович - главный инженер завода
дважды - 1966,1971гг.
- 2.Францев Всеволод Павлович - начальник ЦЗЛ - дважды
- 3.Абрамченко Григорий Трофимович - бригадир слесарей ЦРМО - 1966г.
- 4.Абросимов Иван Иванович - бригадир слесарей - 1966г.
- 5.Гавриков Степан Федорович - бригадир слесарей - 1966г.
- 6.Гомон Александр Кузьмич -начальник железнодорожного цеха - 1966г.
- 7.Горский Анатолий Александрович - председатель завкома
профсоюза - 1966г.
- 8.Емельянов Николай Александрович - бригадир - 1966г.
- 9.Онищенко Валентина Ивановна - машинист крана - 1966г.
- 10.Ключиков Николай Елисеевич -начальник цеха - 1966г.
- 11.Коваленко Дмитрий Васильевич - мастер - 1966г.
- 12.Коваленко Татьяна Васильевна - машинист молота - 1966г.
- 13.Комарова Александра Яковлевна - мастер - 1966г.
- 14.Коротков Альберт Никитович - начальник СПЦ N1 - 1966г.
- 15.Кузьменко Анна Степановна - наждачница - 1966г.
- 16.Курганов Виктор Васильевич - начальник СПЦ N3 - 1966г.
- 17.Лейбензон Семен Абрамович - начальник СПЦ N5 - 1966г.
- 18.Леонидов Николай Степанович - бригадир - 1966г.
- 19.Макухина Татьяна Евментьевна - старший лаборант - 1966г.
- 20.Миняйло Николай Иванович - сталевар - 1966г.
- 21.Митяков Владимир Михайлович - мастер - 1966г.
- 22.Прихода Андрей Федосеевич - мастер - 1966г.
- 23.Симакова Нина Александровна - мастер - 1966г.
- 24.Соха Дмитрий Михайлович - старший оператор стана - 1966г.
- 25.Шевченко Федор Николаевич - сталевар - 1966г.
- 26.Шматченко Василий Васильевич - зам.начальника ПрО - 1966г.
- 27.Юхно Меланья Ивановна - машинист крана - 1966г.
- 28.Аврашко Юрий Кононович - начальник термического цеха - 1971г.
- 29.Баев Иван Семенович - старший отжигальщик калибровочного
цеха - 1971г.
- 30.Бидуха Лидия Геннадьевна - машинист крана СПЦ N1 - 1971г.
- 31.Бойко Александра Евсеевна - смазчица надставок СПЦ N1 - 1971г.
- 32.Воробьев Николай Николаевич - машинист манипулятора
кузнечного цеха - 1971г.
- 33.Гаранич Иван Иванович - бригадир котельщиков РМЦ-2 - 1971г.
- 34.Гладыев Леонид Васильевич - старший отжигальщик калибро-
вочного цеха - 1971г.
- 35.Гринь Анатолий Николаевич - бригадир обдирочного отделе-
ния кузнечного цеха - 1971г.
- 36.Деревянко Александр Савельевич - резчик горячего металла

- прокатного цеха - 1971г.
- 37.Доротова Лидия Алексеевна - приемщик металла прокатного цеха - 1971г.
- 38.Жилин Владимир Трофимович - старший оператор прокатного цеха - 1971г.
- 39.Забалуев Иван Парфенович - начальник ОТК - 1971г.
- 40.Зезюлин Александр Алексеевич - слесарь цеха столовых приборов - 1971г.
- 41.Калита Елена Николаевна - полировщица ЦСтПР - 1971г.
- 42.Капленко Анатолий Иванович - строгальщик РМЦ N1 - 1971г.
- 43.Кобзарь Петр Устинович - рабочий прокатного цеха - 1971г.
- 44.Ковтанюк Юрий Петрович - начальник прокатного цеха - 1971г.
- 45.Краснокутский Владимир Петрович - бригадир слесарей калибровочного цеха - 1971г.
- 46.Кутин Леонид Андреевич - острильщик металла калибровочного цеха - 1971г.
- 47.Литвин Елизавета Николаевна - рабочая кузнечного цеха - 1971г.
- 48.Макаровский Михаил Филиппович - зам.директора завода - 1971г.
- 49.Малык Иван Александрович - бригадир слесарей калибровочного цеха - 1971г.
- 50.Мельникова Вера Борисовна - рабочая прокатного цеха - 1971г.
- 51.Молодык Григорий Яковлевич - старший оператор прокатного цеха - 1971г.
- 52.Никифоров Илья Степанович - бригадир слесарей термического цеха - 1971г.
- 53.Пашенко Иван Николаевич - резчик металлолома копрового цеха - 1971г.
- 54.Погудин Владимир Тимофеевич - начальник цеха КИП и А - 1971г.
- 55.Пуцко Григорий Филиппович - начальник термического цеха - 1971г.
- 56.Пучкова Мария Пантелеевна - полировщица ЦСтПр - 1971г.
- 57.Рогоцкая Вера Яковлевна - наждачник термического цеха - 1971г.
- 58.Руснаков Семен Егорович - сталевар СПЦ N2 - 1971г.
- 59.Семеренко Инна Абрамовна - сортировщица металла калибровочного цеха - 1971г.
- 60.Сербинова Любовь Григорьевна - повар комбината общественного питания - 1971г.
- 61.Стадник Степан Кириллович - сварщик прокатного цеха - 1971г.
- 62.Тараненко Дмитрий Михайлович - бригадир кузнецов кузнечного цеха - 1971г.
- 63.Тришин Константин Иванович - сталевар СПЦ N3 - 1971г.
- 64.Феклистова Екатерина Федоровна - машинист крана СПЦ N3 - 1971г.
- 65.Тищенко Евдокия Федоровна - машинист крана термического цеха - 1971г.
- 66.Чернобаева Любовь Ивановна - машинист крана СПЦ N2 - 1971г.
- 67.Чувичкин Андрей Васильевич - кузнец-штамповщик ЭРЦ - 1971г.
- 68.Близнюк Федор Степанович - главный бухгалтер завода - 1981г.

69.Болобан Анатолий Павлович - старший мастер кузнечного цеха
- 1981г.

143

70.Василенко Василий Николаевич - оператор прокатного цеха - 1981г.

71.Василевич Николай Платонович - начальник ПрО

72.Гершфельд Г. М. - 1945г.

73.Алешин Я. И. - 1945г.

74.Донгаленко В. Ф. - 1945г.

75.Елизаров Иосиф Павлович - старший мастер прокатного цеха - 1945г.

76.Овсянников Павел Трифонович - главный энергетик завода - 1945г.

77.Пиластин Я. М. - 1945г.

78.Ратнер Зальман Маркович - старший мастер - 1945г.

79.Рыжко Федор Данилович - начальник СПЦ N2 - 1945г.

80.Симоненко Яков Петрович - начальник СПЦ N2 - 1945г.

81.Сперанский Виктор Григорьевич - начальник ТО - 1945г.

82.Шульте Юрий Августович - зам.начальника цеха - 1945г.

83.Юшков М. Я. - 1945г.

84.Бондаренко Р. Р. - 1945г.

85.Свириденко Владимир Филиппович - вальцовщик прокатного цеха
- 1982г.

86.Анисимова Надежда Матвеевна - электросварщик ЦРМО - 1986г.

87.Кныш Виктор Васильевич - бригадир участка СПЦ N2 - 1986г.

88.Кондрашин Александр Дмитриевич - сталевар СПЦ N5 - 1986г.

89.Хилобок Владимир Яковлевич - сталевар СПЦ N2 - 1986г.

90.Коноваленко Пантелеймон Васильевич - начальник СПЦ N2 - 1971г.

91.Семикопенко Михаил Семенович - сталевар СПЦ N2 - 1945г.

92.Приходько Виктор Михайлович - главный механик завода - 1971г.

93.Безденежная О. П. - 1981г.

94.Гладкий Дмитрий Федорович - главный энергетик завода - 1981г.

95.Дачко Нестер Иванович - мастер разливки

96.Немзер Виктор Израилевич - главный механик завода - 1971г.

97.Забалуев Иван Парфенович - начальник ОТК - 1971г.

98.Кочетков Александр Николаевич - главный прокатчик

99.Лахно Владимир Алексеевич -сталевар

100.Васильцев Вадим Васильевич - слесарь ЦРМО - 1981г.

101.Калашник Нина Васильевна - машинист крана СПЦ N3 - 1981г.

102.Климова Лариса Владимировна - полировщик ЦСтПр - 1981г.

103.Онищенко Леонид Федорович - машинист тепловоза ЖДЦ - 1981г.

104.Свистун Владимир Прокофьевич - сталевар СПЦ N1 - 1981г.

105.Середа Людмила Борисовна - машинист крана копрового цеха - 1981г.

106.Севастьянов Владимир Михайлович - электрик СПЦ N3 - 1981г.

107.Чапка Любовь Алексеевна - наждачница прокатного цеха - 1981г.

108.Чумаченко Николай Дмитриевич - электромонтер ЭРЦ - 1981г.

109.Разуваев Валентин Павлович -сталевар СПЦ N5 - 1981г.

110.Сокрута Григорий Васильевич - сталевар СПЦ N2 - 1982г.

111.Вовченко Петр Иванович - отжигальщик СПЦ N1 - 1982г.

112.Гнатюк Владимир Григорьевич - сталевар СПЦ N3 - 1982г.

113.Демидов Григорий Иванович - подготовитель составов СПЦ N2
- 1982г.

- 114.Дробот Аристоклий Яковлевич - старший мастер КПП - 1982г.
- 115.Зубарева Тамара Пименовна - контролер ОТК - 1982г.
- 116.Калашник Валентина Петровна - полировщик ЦСтПр - 1982г.
- 117.Кириченко Николай Тимофеевич - бригадир СПЦ N3 - 1982г.

144

- 118.Меженин Иван Петрович - резчик металла прокатного цеха - 1982г.
- 119.Михайленко Григорий Гаврилович - машинист тепловоза ЖДЦ - 1982г.
- 120.Погорелая Лилия Николаевна - мастер термического цеха - 1982г.
- 121.Ролина Валентина Марковна - слесарь ЭРЦ - 1982г.
- 122.Соболь Алла Александровна - оператор ЖДЦ - 1982г.
- 123.Сычев Василий Афанасьевич - бригадир цеха испытаний - 1982г.
- 124.Усатенко Владимир Павлович - сталевар СПЦ N3 - 1982г.
- 125.Абрахина Евгения Федоровна - разметчик РМЦ-1 - 1982г.
- 126.Бондаренко Раиса Романовна - лаборант ЦЗЛ - 1982г.
- 127.Гальчанская Деминда Ивановна - полировщик ЦСтПр - 1982г.
- 128.Матузко Иван Сидорович - электромонтер прокатного цеха - 1982г.
- 129.Приходько Василий Демьянович - слесарь КПП - 1982г.
- 130.Сохатюк Алексей Арсентьевич - сталевар СПЦ N2 - 1982г.
- 131.Титаренко Василий Николаевич - электромонтер СПЦ N1 - 1982г.
- 132.Данченко Григорий Дмитриевич - начальник СПЦ N2 - 1982г.
- 133.Елесин Александр Дмитриевич - сталевар СПЦ N5 - 1982г.
- 134.Зайцев Иван Васильевич - слесарь РСЦ - 1982г.
- 135.Кагал Таисия Семеновна - контролер ОТК - 1982г.
- 136.Кулик Виталий Васильевич - слесарь УПСМ - 1982г.
- 137.Медведчук Владимир Владимирович - сталевар СПЦ N2 - 1982г.
- 138.Отришко Петр Сергеевич - слесарь ЦРМО - 1982г.
- 139.Педаш Иван Григорьевич - бригадир термического цеха - 1982г.
- 140.Бирюков Владимир Александрович - вальцовщик прокатного цеха - 1982г.
- 141.Маслов Иван Васильевич - сталевар СПЦ N5 - 1982г.
- 142.Бикуль Игорь Константинович - СПЦ N5 - 1982г.
- 143.Луканов Николай Иванович - механик термического цеха - 1986г.
- 144.Мотинга Николай Федорович - старший мастер СПЦ N3 - 1986г.
- 145.Шевченко Людмила Ивановна - машинист крана СПЦ N2 - 1986г.
- 146.Благовещенский Николай Аркадьевич -начальник термического цеха - 1945г.

